Strumento di Autovalutazione

BRC STANDARD GLOBALE PER LA SICUREZZA ALIMENTARE
EDIZIONE 6

Global Standard for Food Safety
Issue 6 : July 2011

Strumento di Autovalutazione BRC Standard Globale

FO037: Strumento di Autovalutazione BRC Standard Globale

Strumento di Autovalutazione BRC Standard Globale

Sperando che troverete questo strumento utile in preparazione della vostra verifica BRC Standard Globale per Food 6, vi ricordiamo che questo strumento è applicabile a tutti gli audit BRC Standard Globale dal 1 ° gennaio 2012.

Come utilizzare lo strumento di autovalutazione BRC Standard Globale

Questo strumento è progettato al fine di aiutare a valutare l'operazione in base ai requisiti della norma e contribuire alla preparazione per il vostro audit di certificazione.

La checklist copre ciascuno dei requisiti della norma e può essere utilizzata per verificare la conformità del suo sito con ciascuno dei requisiti. La checklist permette inoltre di aggiungere commenti o identificare aree di miglioramento nelle caselle previste, alla fine di ogni sezione.

Augurandoci che questo strumento possa essere utile per aiutare alla preparazione del vostro audit, vogliamo inoltre puntualizzare che questo non deve essere considerato come prova di un audit interno e che non sara' accettato da parte degli auditor durante l'audit.

Training

La Academy di BRC offre corsi per migliorare la comprensione dei requisiti dello standard BRC per Food 6 e potrebbe risultare utile per coloro che decidono di utilizzare lo strumento di autovalutazione BRC. Per ulteriori informazioni sui corsi disponibili, si prega di visitare www.brctrainingacademy.com

Ulteriori informazioni

Se avete ulteriori domande sul BRC Global Standard Self-Assessment Tool (strumento di autovalutazione BRC) o sullo Standard BRC Food versione 6, non esitate a contattare il team di BRC Global Standards
Email - enquiries@brcglobalstandards.com

Telefono - 020 7854 8939

Global Standard for Food Safety
Issue 6 : July 2011

Strumento di Autovalutazione BRC Standard Globale

1. Impegno della direzione		
1.1 **Impegno della direzione e miglioramento continuo**		
Requirement No REQUISITI Nr	REQUIREMENT REQUISITI	Conforms conforme
FONDAMENTALI Dichiarazione di intenti	La direzione dell'azienda deve dimostrare il pieno impegno nell'implementazione dei requisiti dello Standard Globale per la Sicurezza Alimentare attuando quei processi che favoriscono il miglioramento costante del sistema di gestione sicurezza alimentare e del sistema qualità.	
1.1.1	L'azienda deve avere una politica documentata nella quale dichiara l'impegno a realizzare prodotti sicuri, a norma di legge, conformi ai requisiti di qualità e dichiara la propria responsabilità nei confronti dei clienti. Tale politica deve: • essere sottoscritta dal soggetto su cui ricade la responsabilità dello stabilimento • essere comunicata a tutto il personale.	
1.1.2	La direzione aziendale deve garantire che siano chiaramente definiti gli obiettivi per il mantenimento e il miglioramento della sicurezza, legalità e qualità dei prodotti realizzati, conformemente alla politica della qualità ed al presente Standard. Tali obiettivi devono: • essere adeguatamente documentati ed includere chiari indicatori • essere comunicati al personale interessato • essere costantemente monitorati, notificando i risultati alla direzione dello stabilimento con frequenza almeno trimestrale.	
1.1.3	Gli incontri del riesame della direzione, cui partecipano i dirigenti dell'azienda, devono essere organizzati ad intervalli regolari e prestabiliti, con frequenza almeno annuale, allo scopo di valutare l'adeguatezza dell'organizzazione rispetto allo Standard ed agli obiettivi di cui al paragrafo 1.1.2. Il processo di riesame deve include la valutazione di: • piani di azione correttiva dei precedenti riesami e tempi di attuazione	

Strumento di Autovalutazione BRC Standard Globale

	• risultati delle verifiche interne, di seconda e/o terza parte • reclami e risultati della soddisfazione del cliente • incidenti, azioni correttive, risultati fuori specifica e materiali non conformi • riesame del sistema HACCP • risorse necessarie. Le registrazioni degli incontri del riesame della direzione devono essere adeguatamente documentati e utilizzati per rivedere gli obiettivi. Le decisioni e le azioni concordate nell'ambito del processo di riesame devono essere efficacemente comunicate al personale interessato e le azioni implementate entro i tempi prestabiliti.	
1.1.4	L'azienda deve dimostrare di possedere un programma di incontri che consenta di portate all attenzione della direzione aziendale, almeno una volta al mese, questioni riguardanti la sicurezza, legalità e qualità dei prodotti alimentari e consenta la risoluzione dei problemi che richiedono un'immediata azione.	
1.1.5	La direzione aziendale deve fornire le risorse finanziarie e umane per la produzione di alimenti sicuri, in conformità ai requisiti del presente Standard e per l'implementazione di un piano di sicurezza alimentare HACCP.	
1.1.6	La direzione deve possedere un sistema atto a garantire che l azienda sia sempre informata su sviluppi tecnici e scientifici, codici di etica professionale, codici di settore e su tutti gli aspetti di carattere legislativo applicabili nel paese di approvvigionamento delle materie prime, di produzione e, se noto, di vendita dei prodotti.	
1.1.7	L'azienda deve possedere una copia originale, in formato cartaceo o elettronico, del presente Standard.	
1.1.8	Nel momento in cui un'azienda è certificata a fronte del presente standard, essa deve assicurare che le successive visite, del tipo annunciato, siano	

Strumento di Autovalutazione BRC Standard Globale

		condotte entro la data di rinnovo riportata sul certificato stesso.	
1.1.9		Il responsabile operativo o di produzione deve partecipare alla riunione di apertura e chiusura dell'audit di certificazione a fronte dello Standard Globale per la Sicurezza Alimentare. Durante l'audit di certificazione i responsabili dei reparti interessati o i loro rappresentanti devono tenersi a disposizione ove necessario.	
1.1.10		La direzione dell'azienda deve garantire di aver intrapreso un processo di analisi delle cause delle non conformità emerse durante il precedente audit di certificazione e le stesse siano state adeguatamente risolte per evitare che accadano di nuovo.	
Commenti			
1.2		**Struttura organizzativa, responsabilità ed autorità**	
Dichiarazione di intenti		L'azienda deve avere una chiara struttura organizzativa e canali di comunicazione tali da garantire un' efficace gestione della sicurezza, legalità e qualità dei prodotti.	
1.2.1		L'azienda deve avere un organigramma che illustri la sua struttura organizzativa. Le responsabilità riguardanti la gestione di attività finalizzate a garantire la sicurezza, legalità e qualità dei prodotti devono essere chiaramente assegnate e comprese da parte delle funzioni responsabili. Devono essere chiaramente documentate le funzioni sostitutive in caso di assenza delle funzioni responsabili.	
1.2.2		La direzione dell'azienda deve garantire che tutti i dipendenti siano consapevoli delle proprie responsabilità. Laddove siano presenti istruzioni operative documentate per le attività svolte, i dipendenti coinvolti devono avere accesso a questi documenti in modo e dimostrare che il lavoro sia eseguito in conformità a dette istruzioni.	
Commenti			

Strumento di Autovalutazione BRC Standard Globale

2 Piano di sicurezza alimentare HACCP		
FONDAMENTALI Dichiarazione di intenti	L'azienda deve disporre di un piano per la sicurezza alimentare pienamente operativo ed efficace, basato sui principi HACCP del Codex Alimentarius.	
2.1	**Gruppo HACCP per la sicurezza alimentare – Codex Alimentarius, Fase 1**	
2.1.1	Il piano HACCP deve essere sviluppato e gestito da un gruppo multidisciplinare che comprende responsabili della qualità/tecnici, di produzione, ingegneri e altre figure pertinenti. Il Responsabile del gruppo HACCP deve possedere una conoscenza approfondita del sistema HACCP e deve essere in grado di dimostrare la propria competenza ed esperienza. I membri del gruppo HACCP devono avere una conoscenza specifica del sistema HACCP, dei prodotti, dei processi e dei pericoli ad essi collegati. Laddove l'azienda non abbia figure competenti interne, potrà fare ricorso a esperti esterni, tuttavia la gestione ordinaria del sistema di sicurezza alimentare deve rimanere di responsabilità dell'azienda.	
Commenti		
2.2	**Programmi di prerequisiti**	
2.2.1	L'azienda deve definire e mantenere condizioni ambientali e programmi operativi, al fine di creare un ambiente adeguato alla produzione di alimenti sicuri e legali (programmi di prerequisito). Come riferimento, questi programmi di prerequisito si possono riferire alla seguente lista, sebbene non esaustiva: • pulizia e sanitizzazione • controllo degli infestanti • programma di manutenzione per attrezzature e fabbricati • requisiti d'igiene personale • formazione del personale	

Strumento di Autovalutazione BRC Standard Globale

		• acquisti • trasporti • procedure per la prevenzione della contaminazione crociata • controllo degli allergeni. Le misure di controllo e le procedure di monitoraggio che si riferiscono ai programmi di prerequisito devono essere chiaramente documentate e devono essere incluse all'interno delle procedure di sviluppo e revisione del programma HACCP.	
Commenti			
2.3	**Descrizione del prodotto – Codex Alimentarius, Fase 2**		
2.3.1	Deve essere definito lo scopo di ciascun piano HACCP, considerando i prodotti ed I processi interessati. Per ciascun prodotto o gruppo di prodotti, deve essere sviluppata una descrizione completa, contenente informazioni rilevanti per la sicurezza alimentare. Come riferimento, la descrizione del prodotto può includere quanto descritto nella seguente lista sebbene non esaustiva: • composizione, per esempio materie prime, ingredienti, allergeni, ricette • provenienza degli ingredienti • proprietà fisiche o chimiche che possono avere un impatto sulla sicurezza alimentare, per • esempio pH e aw • tipologie di trattamento e lavorazione, per esempio cottura o raffreddamento • sistema di confezionamento, per esempio in atmosfera protetta o sottovuoto • condizioni di stoccaggio e distribuzione, per esempio tramite catena del freddo o a • temperatura ambiente • periodo di conservazione (shelf life) in accordo alle condizioni di stoccaggio e utilizzo • richieste • istruzioni per l'uso e potenziali rischi legati all'utilizzo improprio da parte del cliente, per esempio nello stoccaggio o nella preparazione.	
2.3.2	Devono essere raccolte, conservate, documentate e aggiornate tutte le informazioni necessarie per l'analisi del pericolo. L'azienda deve garantire che il piano HACCP si basi su esaurienti fonti d'informazione le quali sono richiamate e disponibili su richiesta. Come riferimento, le fonti		

Strumento di Autovalutazione BRC Standard Globale

	d'informazioni si riferiscono a quanto descritto nella seguente lista, sebbene non esaustiva: • bibliografia scientifica recente • pericoli storici e conosciuti associati a specifici prodotti alimentari • codici etici professionali rilevanti • linee guida di settore riconosciute • legislazione in materia di sicurezza alimentare relativa alla produzione e distribuzione dei prodotti • requisiti dei clienti.	
Commenti		
2.4	**Identificazione dell'uso previsto – Codex Alimentarius, Fase 3**	
2.4.1	Deve essere descritto, l'uso previsto del prodotto da parte del consumatore definendo i gruppi di consumatori cui è destinato, inclusa l'idoneità del prodotto per gruppi di popolazione vulnerabile (per esempio bambini, anziani, individui allergici).	
Commenti		
2.5	**Costruzione di un diagramma di flusso del processo – Codex Alimentarius, Fase 4**	
2.5.1	Deve essere descritto un diagramma di flusso che tenga conto di ciascun prodotto, categoria di prodotti o processo. Esso deve considerare tutti gli aspetti della produzione degli alimenti in accordo allo scopo del piano HACCP, dal ricevimento delle materie prime alla produzione, fino allo stoccaggio e alla distribuzione del prodotto finito: Come riferimento, nella realizzazione di un diagramma di flusso si dovrebbe considerare quanto presente nella seguente lista, sebbene non esaustiva: • planimetria degli edifici e posizione degli impianti • materie prime, l'introduzione di coadiuvanti e altri materiali a contatto, per esempio acqua, materiale di confezionamento • sequenza e interazione di tutte le fasi del processo • processi di esternalizzazione di servizi e lavori in subappalto • parametri di processo • possibilità di ritardi nel processo • rilavorazione e riciclo	

Strumento di Autovalutazione BRC Standard Globale

		• separazione tra aree a bassa/**alta attenzione** ed aree ad **alto rischio** • prodotti finiti, prodotti intermedi/semilavorati, sottoprodotti e rifiuti.	
Commenti			
2.6	**Verifica del diagramma di flusso – Codex Alimentarius, Fase 5**		
2.6.1	Il gruppo HACCP per la sicurezza alimentare deve verificare l'accuratezza dei diagrammi di flusso mediante verifiche e prove sul campo almeno una volta all'anno. Devono essere considerate e valutate le variazioni giornaliere e stagionali. Devono essere mantenute le registrazioni delle verifiche dei diagrammi di flusso		
Commenti			
2.7	**Elenco di tutti i potenziali pericoli associati a ogni fase del processo, esecuzione di un'analisi del pericolo e valutazione delle misure da adottare per controllare i pericoli identificati – Codex Alimentarius, Fase 6, Principio 1**		
2.7.1	Il gruppo HACCP per la sicurezza alimentare deve identificare e documentare tutti I potenziali pericoli ragionevolmente prevedibili in ogni fase, in relazione al prodotto, al processo ed impianti. Devono essere inclusi i pericoli inerenti alle materie prime, quelli introdotti durante il processo o non eliminati, ed i pericoli da allergeni (rif. clausola 5.2). Il gruppo HACCP per la sicurezza alimentare deve inoltre tenere conto delle fasi precedenti e successive del processo.		
2.7.2	Il gruppo HACCP per la sicurezza alimentare deve condurre un'analisi dei pericoli per identificare quelli che devono essere prevenuti, eliminati o ridotti a livelli accettabili. Si devono considerare i seguenti aspetti: • probabilità che il pericolo si manifesti • gravità degli effetti sulla salubrità del consumatore • vulnerabilità dei soggetti esposti • sopravvivenza e moltiplicazione di microrganismi particolarmente dannosi per i prodotti • presenza o produzione di tossine, contaminanti chimici o corpi estranei • contaminazione delle materie prime, prodotti intermedi/semilavorati o prodotti finiti.		

Strumento di Autovalutazione BRC Standard Globale

	Laddove non fosse possibile eliminare il pericolo, la giustificazione del livello accettabile nel prodotto finito deve essere determinata e documentata.	
2.7.3	Il gruppo HACCP per la sicurezza alimentare deve considerare tutte le misure di controllo necessarie per prevenire, eliminare o ridurre il pericolo a livelli accettabili. Laddove si proceda al controllo del pericolo tramite un esistente programma dei prerequisiti, questo deve essere dichiarato e l'adeguatezza di tali programmi validata. Potrà essere presa in considerazione la possibilità di adottare più di una misura di controllo.	
Commenti		
2.8	**Determinazione dei punti critici di controllo (CCP) – Codex Alimentarius, Fase 7, Principio 2**	
2.8.1	Per ogni pericolo che richiede un controllo specifico, i punti di controllo devono essere riesaminati per identificare quelli che sono critici. Ciò richiede un approccio logico e può essere facilitato dall'utilizzo di un albero delle decisioni. I CCP si devono considerare quei punti di controllo necessari per prevenire o eliminare un pericolo per la sicurezza alimentare o ridurlo a livelli accettabili. Se è identificato un pericolo in una fase dove è necessario eseguire un controllo per la sicurezza, ma non esiste una misura di controllo, il prodotto o il processo devono essere modificati in quella fase, oppure in una fase precedente o successiva, al fine di introdurre una misura di controllo.	
Commenti		
2.9	**Stabilire dei limiti critici per ciascun CCP – Codex Alimentarius, Fase 8, Principio 3**	
2.9.1	Per ciascun CCP, devono essere definiti limiti critici appropriati con l'obiettivo di identificare chiaramente se il processo è sotto controllo o meno. I limiti critici devono essere: • misurabili ove possibile, per esempio tempo, temperatura, pH • supportati da una guida chiara oppure, esempi laddove si tratti di misure soggettive, per esempio fotografie.	
2.9.2	Il gruppo HACCP per la sicurezza alimentare deve validare ciascun CCP. Devono essere prodotte evidenze documentate per dimostrare che le misure di controllo selezionate e i limiti critici identificati sono in	

Strumento di Autovalutazione BRC Standard Globale

	grado di controllare costantemente il pericolo a livelli accettabili.	
Commenti		
2.10	**Stabilire un sistema di monitoraggio per ciascun CCP – Codex Alimentarius, Fase 9, Principio 4**	
2.10.1	Deve essere stabilita una procedura di monitoraggio per ciascun CCP in modo da garantire il rispetto dei limiti critici. Il sistema di monitoraggio deve essere in grado di rilevare la perdita di controllo dei CCPs e, laddove possibile, di fornire le informazioni in maniera tempestiva per intraprendere adeguate correzioni. Come guida, si può considerare quanto presente nella seguente lista, sebbene non esaustiva: • misurazione in linea • misurazione fuori linea • misurazione in continuo, per esempio tramite termografi, pH-metri ecc. • ove si adotti la misurazione non in continuo, il sistema deve assicurare che il campione prelevato sia rappresentativo del lotto del prodotto.	
2.10.2	Le registrazioni che si riferiscono al controllo dei CCPs devono includere la data, l'ora, il risultato della misurazione; devono essere firmati dalla persona responsabile del monitoraggio e, verificate secondo i casi da una persona autorizzata. Nel caso di registrazioni in formato elettronico, devono esserci evidenze che esse siano state controllate e verificate.	
Commenti		
2.11	**Stabilire di un piano di azioni correttive – Codex Alimentarius, Fase 10, Principio 5**	
2.11.1	Il gruppo HACCP per la sicurezza alimentare deve specificare e documentare l'azione correttiva da intraprendere, laddove dai risultati del monitoraggio emerge il mancato soddisfacimento di un limite critico o quando i risultati del monitoraggio indicano una tendenza verso la perdita di controllo. Deve essere definita l'azione da intraprendere da parte del personale indicato, riferita a ciascun prodotto trasformato durante il periodo in cui il processo è fuori controllo.	

Strumento di Autovalutazione BRC Standard Globale

Commenti		
2.12	**Stabilire delle procedure di verifica – Codex Alimentarius, Fase 11, Principio 6**	
2.12.1	Devono essere stabilite procedure di verifica per confermare che il piano HACCP, inclusi I controlli gestiti attraverso i programmi dei prerequisiti, sia efficace. Alcuni esempi di attività di verifica: • verifiche interne • riesame delle registrazioni nel caso in cui siano stati superati i limiti accettabili • riesame dei reclami da parte delle autorità o dei clienti • riesame degli incidenti di ritiro o richiamo dei prodotti. I risultati della verifica devono essere registrati e comunicati al gruppo HACCP per la sicurezza alimentare.	
Commenti		
2.13	**Documentazione HACCP e conservazione delle registrazioni – Codex Alimentarius, Fase 12, Principio 7**	
2.13.1	La documentazione e le registrazioni devono essere sufficienti per consentire all'azienda di verificare che i controlli HACCP, inclusi i controlli gestiti attraverso i programmi dei prerequisiti, siano implementati e mantenuti.	
Commenti		
2.14	**Revisione del piano HACCP**	
2.14.1	Il gruppo HACCP per la sicurezza alimentare deve procedere alla revisione del piano HACCP e del programma dei prerequisiti almeno una volta l'anno e prima che siano introdotte eventuali modifiche che possano incidere sulla sicurezza dei prodotti. Tali modifiche includono a titolo non esaustivo gli esempi riportati nella seguente lista: • cambiamenti che si riferiscono alle materie prime o ai fornitori di materie prime • cambiamenti a ingredienti/ricette	

Strumento di Autovalutazione BRC Standard Globale

	• cambiamenti nelle condizioni di produzione o nelle attrezzature • cambiamenti nelle condizioni di confezionamento, stoccaggio o distribuzione • cambiamenti nell'utilizzo da parte dei consumatori • insorgere di un nuovo rischio, per esempio di adulterazione di un ingrediente • aggiornamento delle informazioni scientifiche relative agli ingredienti, al processo o al prodotto. Gli opportuni cambiamenti risultanti dalla revisione devono essere inclusi nel piano HACCP e devono essere pienamente documentati e validati.	
Commenti		

3. Sistema di gestione della qualità e della sicurezza alimentare		
3.1	**Manuale della qualità e della sicurezza alimentare**	
Dichiarazione di intenti	Le procedure ed i processi dell'azienda finalizzati al soddisfacimento dei requisiti del presente Standard devono essere adeguatamente documentati per consentirne un'applicazione coerente, favorire la formazione e promuovere il concetto di "due diligence" nella produzione di prodotti sicuri.	
3.1.1	Procedure documentate, istruzioni operative e metodi di lavoro dell'azienda devono essere riunite sotto forma di un manuale della qualità, in formato cartaceo o elettronico.	
3.1.2	Il manuale della qualità e sicurezza alimentare deve essere pienamente attuato; il manuale o i contenuti pertinenti devono essere disponibili al personale interessato.	
3.1.3	Tutte le procedure e istruzioni operative devono essere chiaramente leggibili, non ambigue, scritte in un linguaggio appropriato e sufficientemente dettagliate per consentirne la corretta applicazione da parte del personale. Laddove l'informazione scritta non fosse da sola sufficiente (per esempio in casi di analfabetismo o di utenti di lingua straniera) queste devono includere fotografie, grafici o altre illustrazioni.	
Commenti		

Strumento di Autovalutazione BRC Standard Globale

3.2	**Controllo della documentazione**	
Dichiarazione di intenti	L'azienda deve adottare un sistema efficace per il controllo dei documenti allo scopo di garantire che siano disponibili per l'utilizzo solo le versioni corrette dei documenti, inclusi i moduli di registrazione.	
3.2.1	L'azienda deve avere una procedura per la gestione dei documenti. Detta procedura è parte del sistema di gestione qualità e sicurezza alimentare. Tale procedura deve contenere: • una lista di tutti i documenti controllati, specificando il numero dell'ultima versione • il metodo per l'identificazione e l'autorizzazione dei documenti controllati • la registrazione delle motivazioni di eventuali modifiche o correzioni ai documenti • un sistema per la sostituzione di documenti in seguito al loro aggiornamento.	
Commenti		
3.3	**Completezza e conservazione delle registrazioni**	
Dichiarazione di intenti	L'azienda deve conservare le registrazioni originali per dimostrare efficacia del proprio sistema di gestione qualità e sicurezza alimentare.	
3.3.1	Le registrazioni devono essere leggibili, conservate in condizioni adeguate e facilmente recuperabili. Qualsiasi cambiamento delle registrazioni deve essere autorizzata e la giustificazione del cambiamento registrata. Per le registrazioni in formato elettronico, devono essere create delle copie di backup per evitare il rischio di perdita dei dati.	
3.3.2	Le registrazioni devono essere conservate per un periodo prestabilito considerando i requisiti legali o del cliente e del periodo di conservazione (shelf life) dei prodotti. Si deve tener conto del fatto che la shelf life potrebbe essere estesa dal consumatore (per esempio tramite il congelamento degli alimenti). Le registrazioni devono essere conservate per un periodo minimo pari alla durata della conservazione del prodotto più 12 mesi.	
Commenti		

Strumento di Autovalutazione BRC Standard Globale

3.4	**Verifiche ispettive interne**	
FONDAMENTALI Dichiarazione di intenti	L'azienda deve dimostrare di aver adottato un sistema di verifica dell'effettiva applicazione del piano di sicurezza alimentare e dell'implementazione dei requisiti dello Standard Globale per la Sicurezza Alimentare.	
3.4.1	Deve essere predisposto un programma di verifiche ispettive interne, il cui campo di applicazione si estende all' implementazione del piano HACCP, ai programmi dei prerequisite ed alle procedure adottate per soddisfare I requisiti del presente Standard. Lo scopo e la frequenza delle verifiche ispettive interne devono essere definiti in base al livello di rischio associato all' attività e ai risultati ottenuti in occasione della precedente verifica ispettiva interna; tutte le attività devono essere verificate almeno una volta l'anno.	
3.4.2	Le verifiche ispettive interne devono essere condotte da valutatori competenti ed adeguatamente formati, che siano indipendenti dal reparto oggetto di verifica.	
3.4.3	Il programma di verifiche ispettive interne deve essere interamente implementato. I rapport delle verifiche ispettive interne devono identificare sia gli aspetti conformi, sia gli aspetti non conformi ed i risultati devono essere notificati al personale responsabile dell'attività sottoposta a verifica. Devono essere concordate le azioni correttive ed i tempi previsti per la loro implementazione e si deve procedere alla verifica del loro completamento.	
3.4.4	In aggiunta al programma di verifiche ispettive interne, deve essere predisposto un programma d'ispezioni documentate per garantire che i requisiti strutturali e gli impianti siano mantenuti in condizioni adeguate per la produzione di alimenti. Tali ispezioni devono prevedere: • ispezioni igieniche per valutare i livelli di pulizia e ordine • ispezioni sulla struttura per identificare i pericoli provenienti dall'edificio o dagli impianti. La frequenza di queste ispezioni deve essere stabilita in base alla valutazione del rischio, ma non potrà essere meno di una volta al mese nelle aree, dove il prodotto è esposto.	
Commenti		

Strumento di Autovalutazione BRC Standard Globale

3.5	**Approvazione e monitoraggio fornitori e materie prime**	
3.5.1	**Gestione dei fornitori di materie prime e materiali di confezionamento**	
Dichiarazione di intenti	L'azienda deve adottare un efficace sistema di approvazione e monitoraggio dei fornitori, per garantire che tutti i potenziali pericoli associati alle materie prime (materiale di confezionamento incluso), siano adeguatamente valutati e gestiti per quanto riguarda la sicurezza, legalità e qualità del prodotto finito.	
3.5.1.1	L'azienda deve adottare una procedura documentata per la valutazione del rischio associate a ciascuna materia prima o gruppi di materie prime, al fine di identificare potenziali pericoli per la sicurezza, legalità e qualità dei prodotti. Si deve tener conto dei seguenti aspetti: • contaminazione da allergeni • rischio da corpi estranei • contaminazione microbiologica • contaminazione chimica. Deve essere tenuta in debita considerazione l'importanza di una certa materia prima per la qualità del prodotto finale. La valutazione del rischio deve costituire la base dei criteri di accettazione delle materie prime, delle analisi e delle procedure adottate per l'approvazione e il controllo dei fornitori	
3.5.1.2	L'azienda deve implementare una procedura di approvazione e monitoraggio continuo dei fornitori, al fine di garantire che questi realizzino i propri prodotti in condizioni igieniche e che siano in grado di gestire efficacemente il rischio associato alla sicurezza ed alla qualità delle materie prime. Devono essere adottate anche efficaci procedure di tracciabilità. Le procedure di approvazione e monitoraggio devono basarsi su uno o su una combinazione dei seguenti elementi: • verifiche presso il fornitore • verifiche di terze parti o certificazioni, per esempio gli Standard Globali BRC • questionario per i fornitori. Laddove l'approvazione si basi su questionari, questi devono essere rimessi almeno ogni tre anni ed i fornitori devono informare il sito di eventuali variazioni intervenute nel frattempo.	

Strumento di Autovalutazione BRC Standard Globale

3.5.1.3		Le procedure devono definire come sono gestite le eccezioni (per esempio, quando i fornitori di materie prime sono stabiliti da un cliente, o quando i prodotti sono acquistati attraverso distributori senza che questi siano stati sottoposti ad alcuna verifica o controllo).	
Commenti			
3.5.2		**Procedure di accettazione e monitoraggio materie prime e materiali di confezionamento**	
Dichiarazione di intenti		I controlli in accettazione delle materie prime devono garantire che le stesse non possano compromettere la sicurezza, legalità o qualità dei prodotti.	
3.5.2.1		L'azienda deve adottare una procedura documentata, basata sull'analisi del rischio (3.5.1), finalizzata all'accettazione di materie prime e materiali di confezionamento. Le procedure di accettazione e controllo sulle materie prime devono basarsi su uno o su una combinazione dei seguenti elementi: • ispezione visiva al momento del ricevimento • certificato di conformità – specifico per ciascuna consegna • certificato delle analisi • campionamento dei prodotti ed analisi. Deve essere disponibile una lista delle materie prime e dei requisiti da soddisfare ai fini dell'accettazione. Devono essere chiaramente definiti i parametri per l'accettazione e la frequenza dei controlli.	
3.5.2.2		Le procedure devono essere pienamente implementate e le registrazioni conservate come evidenza dell'accettazione di ciascun lotto di materia prima.	
Commenti			
3.5.3		**Gestione dei fornitori di servizi**	
Dichiarazione di intenti		L'azienda deve essere in grado di dimostrare che, in caso di servizi affidati all'esterno, il servizio fornito sia adeguato, e che si sia valutato ciascun rischio inerente alla sicurezza alimentare per garantire l'adozione di controlli efficaci.	

Strumento di Autovalutazione BRC Standard Globale

3.5.3.1	Devono essere presenti procedure documentate per l'approvazione e monitoraggio dei fornitori di servizi. Tali servizi si riferiscono a: • controllo degli infestanti • servizio di lavanderia • servizio di sanificazione • servizi di assistenza e manutenzione attrezzature • trasporto e distribuzione • stoccaggio affidato all'esterno di ingredienti, imballaggi e prodotti • Analisi di laboratorio • servizi di ristorazione • gestione rifiuti.	
3.5.3.2	Deve essere sottoscritto un contratto o un accordo formale con i fornitori di servizi, in cui siano definite le aspettative in merito al servizio e che garantisca la gestione di potenziali rischi alimentari associati al servizio in oggetto.	
Commenti		
3.5.4	**Gestione dei processi affidati all'esterno**	
Dichiarazione di intenti	Laddove parti del processo di lavorazione dei prodotti, inclusi nello scopo della certificazione, fossero subappaltati a terzi o eseguiti presso lo stabilimento di un'altra azienda, tali operazioni devono essere adeguatamente gestite in modo da non compromettere la sicurezza, legalità e qualità dei prodotti.legality or quality of the product.	
3.5.4.1	L'azienda deve essere in grado di dimostrare che laddove parte del processo è affidata all'esterno o eseguita fuori sito, detta situazione deve essere comunicata al proprietario del marchio e, se necessario, ottenuta la relativa autorizzazione.	
3.5.4.2	L'azienda deve garantire l'approvazione e il monitoraggio delle imprese subappaltatrici attraverso l'esecuzione con esito positivo documentato di un audit in sito oppure attraverso la presenza di una certificazione di terza parte in accordo al BRC Standard Globale per la Sicurezza Alimentare o altri standard riconosciuti dal GFSI (vedere Glossario).	
3.5.4.3	Tutti i processi affidati all'esterno devono: • essere eseguiti conformemente al contratto sottoscritto, nel quale sono chiaramente definiti i requisiti di processo e le specifiche dei prodotti • garantire la tracciabilità dei prodotti.	

Strumento di Autovalutazione BRC Standard Globale

3.5.4.4	Sulla base della valutazione del rischio l'azienda deve stabilire ispezioni e analisi che si riferiscono ai prodotti realizzati all' esterno riconsegnati in sede, incluse ispezioni visive, test chimici e/o microbiologici.	
Commenti		
3.6	**Specifiche**	
Dichiarazione di intenti	Devono essere presenti specifiche relative alle materie prime, incluso i materiali di confezionamento, ai prodotti finiti ed altri prodotti o servizi che potrebbero influire sull'integrità del prodotto finito.	
3.6.1	Le specifiche che si riferiscono alle materie prime, ai materiali di confezionamento devono essere adeguate e dettagliate e conformi ai requisiti di sicurezza e legislativi. Tali specifiche devono includere la definizione dei limiti per determinate caratteristiche dei materiali che potrebbero influire sulla qualità o sicurezza del prodotto finale (per esempio standard chimici, microbiologici o fisici).	
3.6.2	Le istruzioni di produzione e le specifiche di processo devono essere conformi alle ricette ed ai criteri di qualità definiti nelle specifiche concordate con il cliente.	
3.6.3	Le specifiche devono essere disponibili per tutti i prodotti finiti. Queste devono essere o nel formato concordato con il cliente o, nel caso di prodotti di marca privata, includere le informazioni chiave per il soddisfacimento dei requisiti legali e per consentire al cliente di utilizzare il prodotto in maniera sicura.	
3.6.4	L'azienda deve definire le specifiche in accordo alle parti interessate, stipulando un accord formale con le stesse. Qualora le specifiche non fossero formalmente concordate, l'azienda deve poter dimostrare che si sta impegnando affinché tali accordi siano in essere.	
3.6.5	Le specifiche devono essere riesaminate nei casi in cui siano apportate variazioni ai prodotti (per esempio ingredienti, metodo di produzione), o almeno una volta ogni tre anni. Deve essere registrata la data di revisione o di approvazione di eventuali modifiche.	
Commenti		
3.7	**Azioni correttive**	

Strumento di Autovalutazione BRC Standard Globale

FONDAMENTALI Dichiarazione di intenti	L'azienda deve poter dimostrare l'utilizzo di tutte le informazioni disponibili in merito alle carenze identificate nel sistema di gestione qualità e sicurezza alimentare al fine di implementare tutte le correzioni necessarie e di prevenire il ripetersi di dette situazioni.	
3.7.1	L'azienda deve avere una procedura documentata per la gestione delle non conformità riconducibili allo scopo del presente Standard che include: • documentazione che descrive chiaramente la non conformità • valutazione delle conseguenze effettuata da un soggetto autorizzato e competente • identificazione dell'azione correttiva necessaria per intervenire immediatamente • identificazione di una tempistica definita per implementare le correzioni • identificazione di personale con appropriata autorità, cui affidare la responsabilità di implementare l'azione correttiva • verifica che l'azione correttiva sia stata implementata e sia efficace • identificazione delle cause della non conformità e implementazione di tutte le azioni correttive necessarie.	
Commenti		
3.8	**Controllo dei prodotti non conformi**	
Dichiarazione di intenti	L'azienda deve garantire che tutti i prodotti non conformi alle specifiche siano adeguatamente gestiti al fine di evitarne il rilascio.	
3.8.1	Devono essere predisposte procedure documentate per la gestione dei prodotti non conformi che includano: • obbligo per il personale di identificare e segnalare tutti i prodotti potenzialmente non conformi • chiara identificazione dei prodotti non conformi, per esempio tramite l'etichettatura diretta o l'utilizzo di sistemi informatici • stoccaggio sicuro per prevenire la distribuzione accidentale del prodotto, per esempio stoccaggio in aree separate • riferimento al proprietario del marchio, se necessario • chiare responsabilità decisionali sull'utilizzo o lo scarto di prodotti in relazione al problema, per esempio tramite distruzione, rilavorazione, declassamento a un marchio • alternativo, oppure accettazione in deroga • registrazioni che si riferiscono alle decisioni prese in merito all'utilizzo o allo smaltimento dei prodotti	

Strumento di Autovalutazione BRC Standard Globale

	• registrazioni che si riferiscono alla distruzione, nel caso di prodotti distrutti per ragioni di sicurezza alimentare.	
Commenti		
3.9	**Tracciabilità**	
FONDAMENTALI Dichiarazione di intenti	L'azienda deve essere in grado di tracciare tutti i lotti di materie prime (materiali di confezionamento inclusi), dalla fornitura attraverso tutte le fasi di lavorazione e consegna al cliente e viceversa.	
3.9.1	L'identificazione delle materie prime, inclusi i materiali di confezionamento e simili, coadiuvanti tecnologici, prodotti intermedi/semilavorati, materiali parzialmente utilizzati, i materiali in attesa di verifica, i prodotti finiti e altri materiali deve essere adeguata con l'obiettivo di garantire la tracciabilità.	
3.9.2	L'azienda deve verificare il sistema di tracciabilità riguardo ai diversi gruppi di prodotti, per garantire che la tracciabilità possa essere determinata dalle materie prime fino al prodotto finito, e viceversa, utilizzando anche sistemi che prevedono la verifica quantitativa/di bilancio di massa. La verifica deve avvenire in conformità a una frequenza prestabilita ed i risultati ottenuti devono essere conservati ai fini dell'ispezione. La verifica deve essere eseguita almeno una volta l'anno. La verifica del sistema di tracciabilità deve essere completata entro 4 ore.	
3.9.3	Nei casi di rilavorazione, la tracciabilità dei prodotti deve essere sempre garantita.	
Commenti		
3.10	**Gestione dei reclami**	
Dichiarazione di intenti	I reclami da parte dei clienti devono essere gestiti in maniera efficace e le informazioni utilizzate per ridurre il ripetersi degli stessi.	
3.10.1	Tutti reclami devono essere registrati esaminati e laddove vi fossero informazioni sufficienti i risultati dell'analisi delle cause registrati. Devono essere implementate tempestivamente ed efficacemente, da parte del personale competente, azioni adeguate alla gravità e	

Strumento di Autovalutazione BRC Standard Globale

	frequenza del problema identificato.	
3.10.2	I dati che si riferiscono ai reclami devono essere analizzati per individuare gli andamenti ed utilizzati per implementare il miglioramento continuo della sicurezza, legalità e qualità del prodotto e per evitarne il ripresentarsi degli stessi. I risultati di detta analisi devono essere messi a disposizione del personale interessato.	
Commenti		
3.11	**Gestione degli incidenti, ritiro e richiamo dei prodotti**	
Dichiarazione di intenti	L'azienda deve avere un piano ed un sistema pienamente operativo per gestire efficacemente gli incidenti e permettere il ritiro e il richiamo dei prodotti laddove questo fosse richiesto.	
3.11.1	L'azienda deve avere procedure documentate, progettate per gestire efficacemente gli incidenti e le potenziali situazioni di emergenza che possono incidere sulla sicurezza, legalità o qualità degli alimenti. Ciò deve includere considerazioni in merito a piani contingenti atti a garantire la continuità aziendale. Gli incidenti possono riguardare: • interruzione dei servizi essenziali come acqua, energia, trasporti, processi di refrigerazione, disponibilità del personale e comunicazioni • eventi naturali come incendi, allagamenti o simili • contaminazione dolosa o sabotaggio. Devono essere considerate misure di ritiro o richiamo dei prodotti, laddove esista il rischio che i prodotti distribuiti dallo stabilimento siano stati oggetto di incidenti.	
3.11.2	L'azienda deve avere una procedura documentata in merito al ritiro e richiamo dei prodotti. Questa deve prevedere come minimo: • identificazione del personale chiave che costituisce il team di gestione degli incidenti, con responsabilità chiaramente identificate • linee guida per decidere se un prodotto debba essere richiamato o ritirato e le registrazioni da tenere • lista aggiornata dei contatti chiave o chiara indicazione dell'ubicazione di tale lista, che deve includere: addetti alla gestione dei richiami, servizi di emergenza, fornitori, clienti, Organismo di certificazione, autorità	

Strumento di Autovalutazione BRC Standard Globale

	• un piano di comunicazione, che includa l'adozione di un sistema di trasmissione tempestiva delle informazioni ai clienti, ai consumatori e alle autorità competenti • dettagli delle società esterne che forniscono consulenza e supporto ove necessario, per esempio laboratori specialistici, autorità e consulenti legali • un piano in grado di gestire gli aspetti logistici della tracciabilità dei prodotti, lo smaltimento di prodotti non conformi e gestione delle scorte. • Tale procedura deve essere costantemente operativa.	
3.11.3	La procedura di richiamo e ritiro dei prodotti deve essere verificata almeno una volta all'anno, in modo da garantire l'efficacia operativa. I risultati della verifica devono essere conservati e devono includere le tempistiche relative alle principali attività intraprese. I risultati di questa verifica o dei richiami effettivi di prodotto devono essere utilizzati per rivedere la procedura e implementare miglioramenti, se necessario.	
3.11.4	Nel caso di richiamo di prodotti, l'Organismo di certificazione che ha emesso il certificate presso lo stabilimento a fronte dello Standard Globale per la Sicurezza Alimentare deve essere informato della decisione di richiamo entro tre giorni lavorativi.	
Commenti		

4. Standard dello stabilimento		
4.1	**Standard esterni**	
Dichiarazione di intenti	Il sito deve essere di adeguate dimensioni, avere una adeguata collocazione, progettazione e costruzione in modo da ridurre il rischio della contaminazione e favorire una produzione sicura e legale dei prodotti alimentari.	
4.1.1	Devono essere prese in considerazione le attività locali e le condizioni ambientali che potrebbero avere un impatto negativo sull'integrità del prodotto finito inoltre devono essere adottate misure adeguate per prevenire la contaminazione. Nel caso in cui siano state adottate misure per proteggere lo stabilimento (es. da ogni potenziale contaminante, inondazione ecc.), queste devono essere regolarmente riesaminate per assicurarene	

Strumento di Autovalutazione BRC Standard Globale

	l'adeguatezza.	
4.1.2	Le aree esterne devono essere mantenute in ordine. Laddove gli edifici fossero circondati da aree erbose o coltivate, queste devono essere regolarmente curate e ben tenute. Le strade esterne di competenza dello stabilimento devono essere adeguatamente pavimentate e mantenute in buone condizioni per evitare la contaminazione dei prodotti.	
4.1.3	L'edificio deve essere soggetto a regolari interventi di manutenzione al fine di minimizzare la potenziale contaminazione dei prodotti (ad esempio rimozione di nidi di uccelli, sigillatura delle tubazioni per prevenire l'ingresso di infestanti, l'ingresso di acqua e altri contaminanti).	
Commenti		
4.2	**Sicurezza**	
Dichiarazione di intenti	Devono essere adottati sistemi di sicurezza adeguati per prevenire furti o atti dolosi durante la permanenza dei prodotti nello stabilimento.	
4.2.1	L'azienda deve attuare una documentata valutazione delle misure di sicurezza e dei rischi potenziali per i prodotti interessati da danneggiamenti o contaminazioni intenzionali. Le aree devono essere verificate in base al rischio. Devono essere definite, chiaramente identificate, monitorate e controllate le aree sensibili o riservate. Le misure di sicurezza identificate devono essere implementate e riesaminate almeno una volta l'anno.	
4.2.2	Devono esserci misure in grado di garantire che solo il personale autorizzato abbia accesso alle aree di produzione e stoccaggio. L'accesso allo stabilimento da parte di dipendenti, appaltatori e visitatori deve essere tenuto sotto controllo. Deve essere adottato un sistema di registrazione dei visitatori. Il personale deve essere addestrato sulle procedure di sicurezza adottate nello stabilimento e deve essere incoraggiato a segnalare la presenza di visitatori sconosciuti o non identificati.	
4.2.3	Ove richiesto dalla legislazione vigente, lo stabilimento deve essere registrato o approvato dalle autorità competenti.	

Strumento di Autovalutazione BRC Standard Globale

Commenti		
4.3	**Layout, flusso del prodotto e segregazione**	
FONDAMENTALI Dichiarazione di intenti	Il layout aziendale, i flussi di processo e i movimenti del personale devono essere organizzati in modo da eliminare il rischio di contaminazione dei prodotti e soddisfare i requisiti della legislazione pertinente.	
4.3.1	Deve essere predisposta una mappa dello stabilimento che descrive le aree in cui il prodotto è sottoposto a diversi livelli di rischio di contaminazione, vale a dire: • aree con prodotto non esposto • aree a basso rischio • aree ad alta attenzione • aree ad alto rischio. Vedere Appendice 2 per maggiori dettagli. Questo deve essere tenuto in considerazione in fase di definizione del programma dei prerequisiti per le specifiche aree del sito.	
4.3.2	La mappa del sito deve identificare: • punti di accesso per il personale e vie di accesso stradale • posizione delle strutture per il personale e collegamento delle stesse con il luogo di lavoro • flusso della produzione • flusso per la raccolta dei rifiuti • flusso per le operazioni di rilavorazione. Se è necessario per consentire l'accesso attraverso le zone di produzione, devono essere indicati dei passaggi pedonali a condizione che ci sia un'adeguata separazione dai materiali. Tutte le strutture devono essere progettate e posizionate, laddove possibile, in modo che il personale possa spostarsi in maniera pratica e logica. La movimentazione dei rifiuti e le procedure di rilavorazione non devono compromettere in alcun modo la sicurezza dei prodotti.	
4.3.3	Riguardo ai pericoli ed alla potenziale contaminazione dei prodotti gli appaltatori e I visitatori, inclusi gli autisti devono essere informati sulle procedure di accesso ai locali aziendali, in particolare quelli cui sono	

Strumento di Autovalutazione BRC Standard Globale

	diretti. Gli appaltatori esterni impegnati in operazioni di manutenzione o riparazione devono essere tenuti sotto la supervisione del personale incaricato.	
4.3.4	Nelle aree a basso rischio, il flusso di processo, unitamente all'applicazione di efficacy procedure deve essere gestito in modo da minimizzare il rischio di contaminazione delle materie prime, dei prodotti intermedi/semilavorati, materiali di confezionamento e dei prodotti finiti.	
4.3.5	Nelle **aree ad alta attenzione** dovrebbero essere allestite adeguate separazioni fisiche tra queste aree e altri spazi. Tale separazione deve tener conto del flusso del prodotto, della natura dei materiali, delle attrezzature, del personale, dei rifiuti, del flusso d'aria, della qualità dell'aria e delle utenze disponibili. Laddove non fossero predisposte adeguate barriere fisiche, l'azienda deve aver valutato i rischi di contaminazione crociata e avere adottato adeguate procedure alternative di prevenzione dei prodotti dalla contaminazione.	
4.3.6	Nelle **aree ad alto rischio**, deve essere allestita un'adeguata separazione fisica tra queste aree e altri spazi. Tale separazione deve tener conto del flusso del prodotto, della natura dei materiali, delle attrezzature, del personale, dei rifiuti, del flusso e della qualità dell'aria e delle utenze disponibili. La disposizione dei punti di trasferimento non deve compromettere la separazione tra le aree ad alto rischio e le altre aree dello stabilimento. Devono essere adottate procedure idonee per ridurre il rischio di contaminazione dei prodotti (per esempio la disinfezione dei materiali al momento dell'ingresso).	
4.3.7	I locali aziendali devono avere spazio di lavoro e capacità di stoccaggio sufficiente per garantire che tutte le operazioni siano svolte adeguatamente in condizioni igieniche sicure.	
4.3.8	Le strutture temporanee costruite durante interventi edili o ristrutturazioni, ecc. Devono essere progettate e collocate in modo da evitare l insediamento d'infestanti e non compromettere la sicurezza e la qualità dei prodotti.	
Commenti		
4.4	**Struttura dell'edificio** **Aree per la manipolazione materie prime, preparazione, trasformazione, confezionamento e stoccaggio**	

Strumento di Autovalutazione BRC Standard Globale

Dichiarazione di intenti	La costruzione dello stabilimento, degli edifici e dei servizi deve essere adeguata agli scopi previsti.	
4.4.1	Le **pareti** devono essere progettate, costruite, rifinite e mantenute in modo tale da prevenire l'accumulo di sporco, ridurre la condensa e la crescita di muffa e facilitare le operazioni di pulizia.	
4.4.2	I **pavimenti** devono essere progettati in modo tale da soddisfare i requisiti del processo e resistere a materiali e metodi di pulizia. Devono inoltre essere impermeabili e tenuti in buono stato.	
4.4.3	Il sistema di **drenaggio**, se presente, deve essere collocato, progettato e mantenuto in modo tale da ridurre il rischio di contaminazione dei prodotti e non comprometterne la sicurezza. Macchinari e tubature devono essere disposti in modo che, se possibile, l'acqua reflua del processo confluisca direttamente nel sistema di drenaggio. Nei casi in cui siano utilizzate notevoli quantità di acqua o il collegamento diretto con il sistema di drenaggio non sia realizzabile, i pavimenti devono avere una pendenza tale da permettere il flusso delle acque di scarico verso il corretto sistema di drenaggio.	
4.4.4	Laddove presenti aree ad **alta attenzione** o aree ad **alto rischio**, deve essere predisposto un piano specifico dei sistemi di drenaggio da queste aree, in cui sia mostrata la direzione del flusso e la posizione di tutte le attrezzature installate per prevenire il ritorno delle acque di scarico. Il percorso del sistema di drenaggio non deve comportare alcun pericolo di contaminazione delle aree ad alta attenzione/alto rischio.	
4.4.5	I **soffitti e le sovrastrutture** devono essere progettati, costruiti, rifiniti e mantenuti in modo da prevenire il rischio di contaminazione dei prodotti.	
4.4.6	Qualora vi fossero **controsoffitti**, deve essere garantito un adeguato accesso allo spazio vuoto in modo da facilitare le ispezioni per il monitoraggio degli infestanti, salvo nel caso in cui gli spazi vuoti non siano completamente sigillati.	
4.4.7	Laddove vi fosse un rischio per i prodotti, le **finestre** e le vetrate a soffitto utilizzate per l'aerazione devono essere adeguatamente schermate per prevenire l'ingresso di infestanti.	
4.4.8	Laddove rappresentino un rischio per i prodotti, le finestre in vetro dovranno essere protette contro la rottura.	
4.4.9	Le **porte** devono essere mantenute in buone condizioni. Le porte	

Strumento di Autovalutazione BRC Standard Globale

	esterne devono essere ben aderenti alle rampe di carico, oppure devono essere installate protezioni adeguate. Le porte esterne comunicanti con le aree dove è presente prodotto esposto non devono essere mantenute aperte durante i periodi di attività, salvo in caso di emergenza. In caso di aperture di dette porte devono essere adottate adeguate precauzioni contro l'ingresso di infestanti.	
4.4.10	Per la corretta gestione dei processi, per le ispezioni dei prodotti e le operazioni di pulizia deve essere garantita un'adeguata e sufficiente **illuminazione**.	
4.4.11	Laddove rappresentino un rischio per i prodotti, le lampadine a bulbo e a tubo, comprese quelle integrate in apparati elettrici insetticidi, devono essere adeguatamente protette. Laddove non fosse possibile garantire una protezione totale, deve essere adottate soluzioni alternative, come schermi di metallo a griglia fine o procedure di monitoraggio.	
4.4.12	All'interno delle aree di produzione e stoccaggio dei prodotti devono essere garantiti una **ventilazione** e un **ricambio dell'aria** adeguati per prevenire la condensa o l'accumulo di polvere.	
4.4.13	All'interno delle aree ad **alto rischio**, il ricambio dell'aria filtrata deve essere eseguito con una certa frequenza. Le caratteristiche del filtro utilizzato e la frequenza dei ricambi d'aria devono essere adeguatamente documentate. Tale procedura deve basarsi sulla valutazione del rischio e deve tener conto della provenienza dell'aria e della necessità di mantenere una pressione positiva nelle aree circostanti.	
Commenti		
4.5	**Servizi – acqua, ghiaccio, aria e altri gas**	
Dichiarazione di intenti	Tutti i servizi all'interno delle aree di produzione e stoccaggio devono essere adeguatamente monitorati per controllare efficacemente il rischio di contaminazione dei prodotti.	
4.5.1	Tutta l'acqua usata come materia prima nella trasformazione degli alimenti, nella preparazione dei prodotti, o per la pulizia di attrezzature e impianti deve essere fornita in quantità sufficienti, essere potabile o non essere soggetta al rischio di contaminazione, conformemente alla legislazione applicabile. La qualità chimica e microbiologica dell'acqua	

Strumento di Autovalutazione BRC Standard Globale

	deve essere analizzata almeno una volta l'anno. I punti di campionamento e la frequenza delle analisi devono essere stabiliti in base alla valutazione del rischio, prendendo in considerazione la provenienza dell'acqua, i sistemi interni di approvvigionamento e distribuzione e i risultati dei campionamenti effettuati in precedenza.	
4.5.2	Deve essere preparata una planimetria aggiornata del sistema di distribuzione idrica nello stabilimento, con i serbatoi di raccolta acque reflue, i sistemi di trattamento e riciclo dell'acqua. Tale planimetria deve essere utilizzata come base per le procedure di campionamento e gestione della qualità dell'acqua.	
4.5.3	Laddove la legislazione applicabile consentisse l'uso di acqua non potabile, almeno nella fase iniziale di pulizia del prodotto (per esempio per lo stoccaggio/lavaggio del pesce), l'acqua deve essere conforme ai requisiti legali applicabili a tale operazione.	
4.5.4	Aria, altri gas e vapore utilizzati a contatto diretto con gli ingredienti, o utilizzati come parte integrante degli ingredienti, devono essere monitorati al fine di prevenire il rischio di contaminazione. L'aria compressa utilizzata direttamente sul prodotto deve essere adeguatamente filtrata.	
Commenti		
4.6	**Impianti**	
Dichiarazione di intenti	Tutte gli impianti utilizzati nella trasformazione degli alimenti devono essere adeguati allo scopo e devono essere utilizzati per ridurre il rischio di contaminazione dei prodotti.	
4.6.1	Tutti gli impianti devono essere realizzati con materiali idonei. La progettazione e la sistemazione degli impianti deve essere tale da consentire la corretta esecuzione delle operazioni di pulizia e manutenzione.	
4.6.2	Gli impianti a diretto contatto con gli alimenti devono essere idonei allo scopo e conformi ai requisiti legali pertinenti.	
Commenti		
4.7	**Manutenzione**	

Strumento di Autovalutazione BRC Standard Globale

Dichiarazione di intenti	Allo scopo di prevenire fenomeni di contaminazione e ridurre potenziali guasti, deve essere previsto un efficace sistema di manutenzione per impianti e attrezzature.	
4.7.1	Deve essere previsto un sistema documentato di manutenzione programmata o un sistema di monitoraggio delle condizioni degli impianti e delle attrezzature di processo. I requisiti che si riferiscono alla manutenzione devono essere definiti ogni qualvolta si commissioni un nuovo impianto.	
4.7.2	In aggiunta ai programmi di manutenzione programmata, e nel caso esista il rischio di contaminazione da corpi estranei derivante da un danneggiamento dell'impianto, quest'ultimo deve essere ispezionato a intervalli prestabiliti. I risultati delle ispezioni e le azioni adottate devono essere adeguatamente documentati.	
4.7.3	In caso di riparazioni temporanee, queste devono essere controllate al fine di garantire la sicurezza e la legalità dei prodotti. Tali riparazioni temporanee devono essere sostituite con quelle permanenti non appena possibile ed entro un termine prestabilito.	
4.7.4	L'azienda deve garantire che la sicurezza o legalità dei prodotti non sia compromessa durante le operazioni di manutenzione e le successive operazioni di pulizia. Gli interventi di manutenzione devono essere seguiti da una procedura di verifica igienica adeguatamente documentata. Le registrazioni devono evidenziare che i fattori di rischio per la contaminazione dei prodotti siano stati eliminati dall'impianto o dall'attrezzatura interessati	
4.7.5	I materiali utilizzati per la manutenzione di attrezzature e impianti che potrebbero rappresentare un rischio in caso di contatto diretto o indiretto con materie prime, prodotti intermedi e prodotti finiti, come per esempio l'olio lubrificante, devono essere di tipo alimentare.	
4.7.6	I locali di manutenzione devono essere tenuti puliti e in ordine e devono essere dotati di adeguati sistemi per prevenire il rischio di contaminazione (per esempio tappetini all'entrata/uscita dai locali di manutenzione).	
Commenti		

Strumento di Autovalutazione BRC Standard Globale

4.8	**Strutture per il personale**	
Dichiarazione di intenti	Le strutture per il personale devono essere sufficientemente grandi per accogliere il numero di persone richiesto e devono essere progettate e utilizzate in modo da ridurre il rischio di contaminazione dei prodotti. Tali strutture devono essere mantenute in buono stato e in condizioni pulite.	
4.8.1	Devono essere predisposti appositi spogliatoi per il personale, per i dipendenti in generale. per i visitatori o per gli appaltatori. Gli spogliatoi devono essere posizionati in modo da consentire l'accesso diretto alle aree di produzione, confezionamento e stoccaggio senza dover attraversare aree esterne. Laddove questo non fosse possibile, deve essere svolta un'apposita valutazione del rischio, implementando le procedure del caso. (es. la presenza di dispositivi per il lavaggio delle calzature).	
4.8.2	Devono essere forniti armadietti sufficientemente grandi per consentire al personale che opera nelle aree di manipolazione delle materie prime, preparazione, lavorazione e imballaggio dei prodotti di riporvi i propri oggetti personali.	
4.8.3	All'interno dello spogliatoio, gli indumenti e altri oggetti personali devono essere riposte separatamente dagli abiti da lavoro. Deve essere predisposta una separazione degli abiti da lavoro puliti da quelli sporchi.	
4.8.4	In caso di operazioni da effettuarsi in aree ad **alta attenzione** il personale deve accedervi attraverso uno spogliatoio dedicato, dotato di tutte le misure protettive per garantire che gli indumenti protettivi non siano contaminati prima dell'ingresso nell'area ad **alta attenzione**. Gli spogliatoi devono comprendere i seguenti elementi: • istruzioni chiare in merito all'ordine in cui devono essere indossati gli indumenti protettivi, per prevenire la contaminazione degli indumenti puliti • calzature dedicate; in via eccezionale ai visitatori può essere concesso l'utilizzo di soprascarpe nelle aree ad alta attenzione • deve essere previsto un sistema di separazione efficace tra aree riservate al cambio di calzature speciali e quelle riservate al cambio di altre calzature (per esempio tramite una barriera o un sistema di panche), oppure deve essere installato un adeguato dispositivo di	

Strumento di Autovalutazione BRC Standard Globale

	lavaggio scarpe all'ingresso dell'area ad alta attenzione • gli indumenti protettivi devono essere visivamente riconoscibili rispetto a quelli indossati nelle aree a basso rischio e non devono essere indossati al di fuori delle aree ad alta attenzione la procedura di cambio prevede anche il lavaggio delle mani al fine di prevenire la contaminazione d'indumenti protettivi puliti • all'ingresso delle aree ad alta attenzione devono essere predisposti lavamani e dispositive per la disinfezione.	
4.8.5	In caso di operazioni da effettuarsi in aree ad **alto rischio**, il personale deve accedervi attraverso uno spogliatoio dedicato, posizionato all'ingresso dell'area ad **alto rischio**. Gli spogliatoi devono comprendere i seguenti elementi: • istruzioni chiare in merito all'ordine in cui devono essere indossati gli indumenti protettivi, per prevenire la contaminazione degli indumenti puliti • calzature speciali da indossare nelle aree ad alto rischio • deve essere previsto un sistema di separazione efficace tra aree riservate al cambio di calzature speciali e quelle riservate al cambio di altre calzature, per esempio tramite una barriera o un sistema di panche • gli indumenti protettivi devono essere visivamente riconoscibili rispetto a quelli indossati in altre aree e non devono essere indossati al di fuori delle aree ad alto rischio • la procedura di cambio prevede anche il lavaggio delle mani al fine di prevenire la contaminazione di indumenti protettivi puliti • all'ingresso delle aree ad alto rischio, devono essere predisposti lavamani e dispositivi per la disinfezione.	
4.8.6	Deve essere predisposto un numero sufficiente di lavamani adeguati nei punti di accesso alle aree di produzione e al loro interno. Tali lavamani devono prevedere come minimo: • sufficiente quantità d'acqua a una temperatura adeguata • sapone liquido • asciugamani monouso o asciugamani ad aria adeguatamente progettati e collocati • rubinetti con comandi a mani libere • cartelli indicanti l'obbligo di lavarsi le mani.	
4.8.7	I servizi igienici devono essere adeguatamente separati e non devono aprirsi direttamente nelle aree di produzione, confezionamento, imballaggio e stoccaggio. I servizi devono essere dotati di lavamani comprendenti: • lavandini con sapone e acqua a una temperatura adeguata • dispositivi idonei per asciugare le mani	

Strumento di Autovalutazione BRC Standard Globale

	• cartelli indicanti l'obbligo di lavarsi le mani. Laddove i lavamani nei servizi igienici siano i soli disponibili, prima di poter rientrare nell'area produzione, si applicherà il requisito 4.8.6 e deve essere predisposta un'apposita segnaletica per indicare l'ubicazione dei lavamani ai dipendenti prima che questi possano accedere all'area produzione.	
4.8.8	Laddove fumare fosse permesso dalla legge nazionale, devono essere designate aree controllate per fumatori, che devono essere isolate dalle aree di produzione in modo che il fumo non possa raggiungere i prodotti. Deve essere assicurata una sufficiente estrazione dell'aria verso esterno dell'edificio. Nelle aree fumatori, sia interne sia esterne, devono essere adottate misure adeguate per lo smaltimento dei rifiuti dei fumatori.	
4.8.9	Il cibo portato da parte del personale all'interno dei locali aziendali deve essere adeguatamente conservato in condizioni d'igiene e pulizia. Non è possibile introdurre cibo all'interno delle aree di stoccaggio, trasformazione e produzione. Laddove sia permesso il consumo di cibo all'esterno, durante le pause, è necessario utilizzare le aree designate, dotate di sistemi adeguati per lo smaltimento dei rifiuti.	
4.8.10	Laddove sia operante un servizio di mensa all'interno dell'azienda, esso deve essere adeguatamente controllato per prevenire la contaminazione dei prodotti (per esempio può essere ritenuto responsabile di intossicazioni alimentari o dell'introduzione di allergeni nel sito).	
Commenti		
4.9	**Controllo della contaminazione chimica e fisica del prodotto Aree per la manipolazione materie prime, preparazione, trasformazione, confezionamento e stoccaggio**	
Dichiarazione di intenti	Devono essere predisposte strutture e procedure adeguate per controllare il rischio di contaminazione chimica o fisica dei prodotti.	
4.9.1	**Chemical control**	
4.9.1.1	Deve essere adottata una procedura per gestire l'uso, lo stoccaggio e la manipolazione di prodotti chimici non alimentari, al fine di prevenire il rischio di contaminazione chimica.	

Strumento di Autovalutazione BRC Standard Globale

	Questa deve prevedere come minimo: • una lista di prodotti chimici approvati per l'acquisto • disponibilità di schede di sicurezza e specifiche tecniche • conferma dell'idoneità all'uso per industria alimentare • sistemi per evitare prodotti dagli odori forti • etichettatura e/o identificazione dei contenitori di prodotti chimici presente in qualsiasi momento • stoccaggio separato e sicuro, con accesso limitato al personale autorizzato • utilizzo riservato al personale addestrato.	
4.9.1.2	Laddove fosse necessario utilizzare materiali dall'odore forte o che lasciano macchie, per esempio i materiali per lavori edili, devono essere adottate adeguate procedure per prevenire il rischio di contaminazione dei prodotti.	
Commenti		
4.9.2	**Controllo dei metalli**	
4.9.2.1	Deve essere adottata una politica documentata per il controllo dell'uso di utensili metallic taglienti, inclusi coltelli, lame da taglio installate sulle attrezzature, aghi e fili metallici. Tale politica deve prevedere controlli, la registrazione dei risultati, l'indagine di eventuali oggetti smarriti. Non possono essere utilizzati coltelli multilama.	
4.9.2.2	Deve essere evitato l'acquisto di ingredienti e materiali per il confezionamento che presentano punti metallici o altri elementi estranei incorporati. Nelle aree dove è presente prodotto esposto, non possono essere usati punti metallici e graffette. Laddove fossero presenti strumenti di chiusura come punti metallici o articoli simili, devono essere adottate precauzioni appropriate al fine di ridurre il rischio di contaminazione dei prodotti.	
Commenti		
4.9.3	**Vetro, plastica fragile, ceramica e materiali simili**	
4.9.3.1	Il vetro o altri materiali fragili devono essere esclusi o protetti dalla rottura nelle aree in cui sono manipolati prodotti esposti o nelle aree in	

Strumento di Autovalutazione BRC Standard Globale

	cui esista il rischio di contaminazione dei prodotti.	
4.9.3.2	Devono essere definite procedure documentate per la gestione del vetro o altri materiali fragili, in modo che siano implementate tutte le precauzioni necessarie. Tali procedure devono prevedere come minimo: • un elenco degli oggetti con le relative informazioni su ubicazione, numero, tipo e condizione • registrazione dei controlli sulle condizioni di tali oggetti, condotti con una frequenza determinata in base al livello di rischio per i prodotti • dettagli sulla pulizia o sostituzione di tali oggetti per ridurre il rischio di contaminazione dei prodotti.	
4.9.3.3	Devono essere implementate procedure documentate che dettaglino le azioni da intraprendere in caso di rottura di vetro o altri materiali fragili. Tali procedure devono includere i seguenti aspetti: • quarantena dei prodotti e dell'area produzione interessata • pulizia dell'area produzione • ispezione dell'area produzione e autorizzazione a riprendere la produzione • cambio degli indumenti di lavoro e ispezione delle calzature • identificazione del personale autorizzato all'implementazione dei punti sopra descritti • registrazione dell'incidente di rottura.	
Commenti		
4.9.3.4	**Prodotti confezionati in vetro o in altri materiali fragili**	
4.9.3.4.1	L'area di stoccaggio dei contenitori deve essere separata dall'area di stoccaggio di materie prime, prodotti o altri imballaggi.	
4.9.3.4.2	Devono essere adottati specifici sistemi per gestire la rottura dei contenitori avvenuta tra il punto di pulizia/ispezione e il punto di chiusura degli stessi contenitori. Devono essere previste obbligatoriamente istruzioni documentate che contengano i seguenti punti: • rimozione e smaltimento di prodotti a rischio in prossimità della rottura; questo può riguardare diverse attrezzature o aree della linea di produzione. • pulizia efficace delle linee o attrezzature di produzione che possono essere contaminate dai frammenti del contenitore. Le operazioni di pulizia non devono contribuire all'ulteriore spargimento dei frammenti, per esempio quando si utilizza un sistema di pulizia a	

Strumento di Autovalutazione BRC Standard Globale

	pressione con acqua o aria. • uso di strumenti di pulizia specifici, chiaramente contrassegnati (per esempio tramite l'utilizzo di un colore diverso), per la rimozione dei frammenti del contenitore. Tale attrezzatura deve essere stoccata separatamente da altri strumenti di pulizia. • uso di contenitori con coperchio facilmente accessibili per la raccolta dei contenitori rotti e dei relativi frammenti. • in seguito alla rimozione dei frammenti prodotti dalla rottura di un contenitore, deve essere condotta un'ispezione documentata sull'attrezzatura di produzione, per garantire che le operazioni di pulizia abbiano adeguatamente eliminato qualsiasi rischio di contaminazione. • deve essere prevista un'apposita autorizzazione per riprendere il ciclo di lavorazione dopo la pulizia. • l'area circostante deve essere tenuta libera dai frammenti di vetro.	
4.9.3.4.3	Devono essere conservate apposite registrazioni riguardanti tutti i casi di rottura di contenitori verificatisi sulla linea di produzione. Anche laddove l'incidente non accada durante un periodo di produzione, si deve procedere comunque alla registrazione dell'accaduto. Queste registrazioni devono essere riesaminate per identificare tendenze, nonché potenziali miglioramenti da apportare alla linea di produzione o ai contenitori.	
Commenti		
4.9.4	**Legno**	
4.9.4.1	Il legno non può essere utilizzato in aree, dove il prodotto è esposto, salvo laddove questo sia richiesto dal processo (per esempio nel caso di stagionatura dei prodotti nel legno). Laddove l'uso del legno non possa essere evitato, le condizioni del legno devono essere regolarmente controllate per assicurare che esso sia in buone condizioni e non presenti danni o schegge sulla superficie che potrebbero contaminare i prodotti.	
Commenti		
4.10	**Strumenti per la individuazione ed eliminazione dei corpi estranei**	
Dichiarazione di intenti	Deve essere ridotto o eliminato il rischio di contaminazione dei prodotti attraverso l'uso efficace degli strumenti per la rimozione o l'identificazione di corpi estranei.	

Strumento di Autovalutazione BRC Standard Globale

4.10.1	**Strumenti per la individuazione ed eliminazione dei corpi estranei**	
4.10.1.1	Unitamente all'analisi HACCP deve essere eseguita una valutazione documentata su ogni processo di produzione, in modo da identificare il potenziale utilizzo di strumenti per rilevare o rimuovere la contaminazione da corpi estranei. L'attrezzatura tipica comprende: • filtri • setacci • metal detector • magneti • attrezzature per la selezione ottica • attrezzature per il rilevamento a raggi X • attrezzature aggiuntive per la separazione, come separazione per gravità o tecnologia a • letto fluido.	
4.10.1.2	Devono essere specificati il tipo, il posizionamento e la sensibilità del metodo di rilevamento o rimozione. Detti dettagli devono costituire parte integrante del sistema documentato dell'azienda. Devono essere applicate le buone prassi di produzione con riferimento ad ingredienti, materiali, prodotti e/o i prodotti confezionati. La posizione delle attrezzature così come qualsiasi altro fattore che possa influenzare la sensibilità deve essere giustificato e validato.	
4.10.1.3	L'azienda deve assicurarsi che la frequenza delle verifiche sulle attrezzature di rilevamento e/o rimozione dei corpi estranei sia prestabilita e tenga conto di: • requisiti specifici del cliente • la capacità dell'azienda di identificare, trattenere e prevenire la distribuzione di qualsiasi prodotto coinvolto, in caso di guasto delle attrezzature.	
4.10.1.4	Qualora l'attrezzatura rilevi o rimuova del materiale estraneo, occorre esaminarne l'origine. Bisogna utilizzare le informazioni sui materiali scartati in modo da identificare le tendenze e, se possibile, promuovere azioni preventive tali da ridurre le probabilità di contaminazione da parte del materiale estraneo.	
Commenti		
4.10.2	**Filtri e setacci**	

Strumento di Autovalutazione BRC Standard Globale

4.10.2.1	I filtri e i setacci utilizzati per il controllo di corpi estranei devono essere della misura o del diametro specificato e devono essere progettati per garantire la massima protezione per I prodotti. Il materiale trattenuto o rimosso dal sistema deve essere esaminato e registrato, in modo da poter identificare i rischi di contaminazione.	
4.10.2.2	I filtri e i setacci devo essere regolarmente ispezionati o controllati per verificare la presenza di eventuali danni, con una frequenza documentata stabilita in base al rischio. Le registrazioni dei controlli devono essere conservate. Qualora siano identificati filtri o setacci difettosi, questo deve essere registrato. Bisogna inoltre esaminare la contaminazione potenziale dei prodotti e intraprendere appropriate azioni.	
Commenti		
4.10.3	**Metal detector e strumenti a raggi X**	
4.10.3.1	Devono essere utilizzati strumenti di rilevazione dei metalli, salvo che la valutazione del rischio dimostri che detti strumenti non sono in grado di migliorare la protezione dei prodotti dalla contaminazione da metalli. Qualora non siano utilizzati metal detector, deve esserne documentata la giustificazione. Il mancato utilizzo di dispositivi quali metal detector è generalmente motivato dall'utilizzo di altri e più efficaci metodi di protezione (per esempio uso di raggi X, setacci a maglie strette o filtraggio dei prodotti).	
4.10.3.2	Se si utilizza uno strumento a raggi X o un metal detector, questo deve essere messo nell'ultima fase del processo di trasformazione e, se possibile, dopo il confezionamento del prodotto.	
4.10.3.3	Gli strumenti a raggi X o i metal detector devono incorporare uno dei seguenti elementi: • un dispositivo di scarto automatico, per i sistemi in linea continui, il quale provveda a deviare il prodotto contaminato fuori dal processo di produzione oppure all'interno di un contenitore accessibile solo al personale autorizzato • un sistema di allarme con blocco del nastro trasportatore laddove il prodotto non possa essere scartato automaticamente, per esempio nel caso di quantità considerevoli	

Strumento di Autovalutazione BRC Standard Globale

	• rilevatori integrati che identifichino la posizione del contaminante e operano per consentire l'efficace separazione del prodotto contaminato.	
4.10.3.4	L'azienda deve definire e implementare procedure documentate relative al funzionamento e verifica degli strumenti per il rilevamento dei metalli o degli strumenti a raggi X. Queste procedure devono includere come minimo: • responsabilità per la verifica dell'attrezzatura • efficacia operativa e sensibilità dell'attrezzatura, specificando eventuali variazioni di questi valori per prodotti particolari • metodi e frequenza delle verifiche sul rilevatore • la registrazione dei risultati dei controlli.	
4.10.3.5	Le procedure di verifica del metal detector devono basarsi sulle norme di buona pratica e devono comprendere almeno: • uso di provini utilizzati per la verifica contenenti una sfera di metallo dal diametro prestabilito. I provini devono essere contrassegnati per indicare le dimensioni e il tipo di materiale contenuto • le verifiche effettuate utilizzando provini separati contenenti materiale ferroso, acciaio inossidabile e metalli non ferrosi, salvo che il prodotto non si trovi all'interno di un contenitore in alluminio • una verifica che dimostri l'efficace funzionamento, in condizioni di lavoro normali, dei meccanismi di scarto e di rilevamento • controlli della funzione memory/reset del metal detector facendo passare i provini successivi all'interno dell'unità. Inoltre, se i metal detector sono integrati nei nastri trasportatori: • il campione deve passare vicino al centro dell'apertura del metal detector e, se possibile, ciò deve essere eseguito inserendo il provino all'interno di una confezione chiaramente identificata del prodotto realizzato al momento della verifica. Qualora si utilizzi metal detector integrato in linea il provino, deve essere inserito all'interno del flusso del prodotto, laddove questo sia possibile.	
4.10.3.6	L'azienda deve stabilire e implementare azioni correttive e procedure di notifica adeguate, laddove le verifiche rilevassero un non funzionamento del rilevatore di corpi estranei. Le azioni possono prevedere una combinazione tra isolamento, quarantena e riesame dei prodotti confezionati poi all'ultima verifica superata con esito positivo.	
Commenti		

Strumento di Autovalutazione BRC Standard Globale

4.10.4		**Magneti**	
4.10.4.1		Deve essere completamente documentato il tipo, la posizione e la forza dei magneti. Devono essere previste procedure documentate per l'ispezione, la pulizia, le verifiche di resistenza e i controlli d'integrità. Devono essere conservate tutte le registrazioni dei controlli.	
Commenti			
4.10.5		**Strumenti per la classificazione ottica**	
4.10.5.1		Ogni unità deve essere controllata seguendo con attenzione le istruzioni e i consigli del produttore. I controlli devono essere adeguatamente documentati.	
Commenti			
4.10.6		**Pulizia dei contenitori – barattoli di vetro, lattine e altri contenitori rigidi**	
4.10.6.1		Sulla base dell'analisi del rischio devono essere implementare procedure indirizzate a minimizzare la contaminazione da corpi estranei proveniente dai contenitori utilizzati per il confezionamento (per esempio barattoli, lattine e altri contenitori rigidi prefabbricati). Queste procedure possono prevedere l'uso di nastri trasportatori coperti, l'inversione dei contenitori e la rimozione di corpi estranei tramite il risciacquo con acqua o getti d'aria.	
4.10.6.2		L'efficacia dei dispositivi utilizzati per la pulizia dei contenitori deve essere controllata e registrata durante ogni ciclo di produzione. Qualora il sistema incorpori un dispositivo di scarto dei contenitori sporchi o danneggiati, il controllo deve includere una verifica sia del rilevamento, sia dell'avvenuto scarto del contenitore.	
Commenti			
4.11		**Sanificazione ed igiene**	
FONDAMENTALI Dichiarazione di intenti		Devono essere adottati sistemi di pulizia e sanificazione in grado di	

Strumento di Autovalutazione BRC Standard Globale

	garantire che appropriati standard di igiene siano costantemente mantenuti e il rischio di contaminazione dei prodotti sia ridotto al minimo.	
4.11.1	Devono essere definite e mantenute procedure di pulizia documentate adottate per edifici, impianti e attrezzature. Le procedure di pulizia devono comprendere come minimo: • responsabilità delle operazioni di pulizia • articolo/area da pulire • frequenza delle operazioni di pulizia • metodo di pulizia, incluso lo smontaggio degli impianti per operazioni di pulizia, laddove necessario • detergenti chimici utilizzati e concentrazioni • materiali da utilizzare per le operazioni di pulizia • registrazioni riguardanti le operazioni di pulizia e responsabilità per la verifica. La frequenza ed i metodi di pulizia devono essere identificati secondo una valutazione del rischio. Devono essere implementate procedure atte a garantire il raggiungimento di adeguati standard di pulizia.	
4.11.2	Devono essere definiti limiti di accettabilità e non accettabilità del grado di pulizia, in base a una valutazione dei rischi (per esempio livello di contaminazione microbiologica, da allergeni o da corpi estranei). Devono essere definiti livelli di accettabilità del grado di pulizia in base ad aspetto visivo, tecniche di bioluminescenza ATP (vedere glossario) o, se necessario, test chimici o microbiologici. Le procedure di pulizia e disinfezione e la loro frequenza devono essere validate e le relative registrazioni conservate.	
4.11.3	Devono essere disponibili tutte le risorse necessarie per eseguire le operazioni di pulizia. Qualora fosse necessario lo smontaggio dell'impianto, oppure si rendesse necessario, per motivi di pulizia, entrare in grandi attrezzature, tutto ciò deve essere adeguatamente programmato e, se necessario, previsto durante i periodi di non attività. Il personale addetto alle pulizie deve essere adeguatamente formato, oppure l'azienda deve fornire un support tecnico adeguato qualora fosse necessario l'accesso all'interno degli impianti.	
4.11.4	Il grado di pulizia dell'impianto deve essere verificato prima del rilascio per la produzione. I risultati dei controlli sulla pulizia, compresi i controlli visivi, analitici e microbiologici, devono essere registrati e analizzati per identificare le tendenze dei livelli di pulizia e, se necessario, individuare	

Strumento di Autovalutazione BRC Standard Globale

	miglioramenti.	
4.11.5	L'attrezzatura per la pulizia deve essere: • idonea allo scopo • adeguatamente identificata per l'uso richiesto, per esempio colorata o etichettata • pulita e stoccata in condizioni igieniche tali da prevenire la contaminazione. L'attrezzatura usata per pulire aree ad **alta attenzione** e ad **alto rischio** deve essere usata specificatamente nell'area designata.	
Commenti		
4.11.6	**Pulizia a circuito chiuso (CIP)**	
4.11.6.1	Le attrezzature Cleaning in place (CIP), se utilizzate, devono essere monitorate e mantenute in modo da garantire il loro efficace funzionamento.	
4.11.6.2	Deve essere disponibile un piano schematico della disposizione del sistema CIP. Un rapport d'ispezione o altre verifiche deve garantire che: • i sistemi siano progettati igienicamente, senza zone morte, con interruzioni limitate del flusso e con adeguati sistemi di drenaggio • siano utilizzate pompe di recupero che prevengano la formazione di accumuli di fluidi detergenti nei serbatoi • le sfere di lavaggio puliscano efficacemente i serbatoi attraverso una copertura totale della superficie e che queste siano periodicamente ispezionate in modo da controllare eventuali intasamenti. Le sfere di lavaggio rotanti devono avere un ciclo di lavoro predefinito • l'attrezzatura CIP sia adeguatamente separata dalle linee di produzione, per esempio attraverso l'uso di valvole a doppia farfalla, collegamenti controllati manualmente o spazi nelle tubature. Il sistema deve essere rivalidato in caso di modifiche o aggiunte all'attrezzatura CIP. Deve essere conservato un registro delle modifiche apportate al sistema CIP	
4.11.6.3	L'attrezzatura CIP deve operare in modo da garantire l'efficacia delle operazioni di pulizia:	

Strumento di Autovalutazione BRC Standard Globale

	• I parametri del processo, la durata, la concentrazione dei detergenti, la portata e le temperature devono essere definiti per garantire l'eliminazione del fattore di rischio, per esempio terriccio, allergeni, microorganismi vegetativi, spore. Tale procedura deve essere validata e le registrazioni della validazione conservate. • Deve essere controllata periodicamente la concentrazione dei detergenti. • Deve essere definito un processo di verifica attraverso l'analisi delle acque di risciacquo e/o della prima produzione per la ricerca di tracce di detergente oppure attraverso verifiche ATP (tecniche bioluminescenti) per allergeni e microorganismi. • I serbatoi dei detergenti devono essere adeguatamente stoccati ed è necessario conservare un registro indicante i giorni in cui essi sono riempiti e svuotati. Le soluzioni di prelavaggio recuperate devono essere adeguatamente monitorate per rilevare un eventuale accumulo di riporto dai contenitori dei detergenti. • I filtri, se presenti, devono essere puliti e ispezionati con una frequenza predeterminata.	
Commenti		
4.12	**Gestione/smaltimento dei rifiuti**	
Dichiarazione di intenti	Lo smaltimento dei rifiuti deve essere gestito in conformità ai requisiti legali e in modo da prevenire l'accumulo, il rischio di contaminazione e le infestazioni.	
4.12.1	Qualora fosse necessaria una concessione per lo smaltimento dei rifiuti suddivisi in categorie, questi ultimi devono essere rimossi da società esterne in possesso di regolare autorizzazione. Le registrazioni riguardanti lo smaltimento devono essere conservate e disponibili per la verifica.	
4.12.2	I prodotti alimentari destinati per il consumo animale devono essere separati dai rifiuti e gestiti in conformità con le norme di legge applicabili.	
4.12.3	I contenitori per la raccolta esterna di rifiuti ed i locali di stoccaggio dei rifiuti devono essere gestiti in modo da ridurre il rischio. Questi devono essere: • chiaramente identificati • progettati per garantire semplicità di utilizzo e praticità di pulizia • ben conservati per consentire le operazioni di pulizia e, se necessario, di disinfezione • svuotati con regolarità • coperti o conservati al chiuso, come necessario.	

Strumento di Autovalutazione BRC Standard Globale

4.12.4	Nel caso di prodotti a marchio non conformi trasferiti a terzi per la distruzione o lo smaltimento, la società incaricata deve essere specializzata nello smaltimento di tali prodotti e deve fornire registrazioni in cui sia specificata la quantità di rifiuti raccolti ai fini della distruzione o dello smaltimento.	
Commenti		
4.13	**Controllo degli infestanti**	
Dichiarazione di intenti	L'intero stabilimento deve avere un efficace programma di controllo degli infestanti che minimizzi il rischio di infestazioni; devono essere disponibili tutte le risorse necessarie per fronteggiare qualsiasi evenienza che possa mettere a rischio i prodotti.	
4.13.1	L'azienda deve avvalersi dei servizi di una società competente per il controllo degli infestanti, o deve possedere personale adeguatamente formato che si occupi dell'ispezione o del trattamento periodico dello stabilimento, al fine di prevenire ed eliminare le eventuali infestazioni. La frequenza delle ispezioni deve essere determinata in base alla valutazione del rischio e deve essere adeguatamente documentata. Qualora ci si avvalesse di appaltatori esterni per il controllo degli infestanti, i termini del servizio devono essere chiaramente definiti nel contratto, coerentemente con le attività svolte nello stabilimento.	
4.13.2	Qualora un'azienda faccia uso di un proprio sistema di controllo degli infestanti, essa deve poter dimostrare che: • operazioni di controllo degli infestanti siano eseguite da personale formato e competente, in grado di selezionare prodotti chimici e metodi di verifica appropriati e di comprendere le limitazioni di utilizzo che si riferiscono alla natura degli infestanti ed al sito • siano disponibili risorse adeguate per fronteggiare qualsiasi caso di infestazione • disponibilità di competenze tecniche quando necessario • sia osservata la legislazione in materia di utilizzo di prodotti per il controllo degli infestanti • siano usati appositi locali/attrezzature, non liberamente accessibili, per lo stoccaggio dei pesticidi.	
4.13.3	I documenti e le registrazioni riguardanti il controllo infestanti devono essere conservati. Questi devono includere come minimo:	

Strumento di Autovalutazione BRC Standard Globale

	• una planimetria aggiornata dell'intero stabilimento, che identifica la posizione dei dispositivi per il controllo degli infestanti con l'assegnazione di una numerazione progressiva • identificazione delle esche e/o degli strumenti di controllo nello stabilimento • responsabilità chiaramente definite per la gestione delle operazioni nello stabilimento e degli appaltatori • informazioni sui prodotti utilizzati per il controllo degli infestanti, comprese le istruzioni per il loro efficace utilizzo e le misure da adottare in caso di emergenza • La gestione di qualsiasi fenomeno di infestazione già identificato • informazioni sui trattamenti eseguiti per il controllo degli infestanti.	
4.13.4	I contenitori delle esche devono essere solidi, a prova di manomissione, posti al sicuro e adeguatamente collocati per prevenire il rischio di contaminazione dei prodotti. I casi di contenitori mancanti devono essere registrati, esaminati e investigati. Nelle aree di produzione o di stoccaggio in cui siano conservati prodotti esposti non devono essere utilizzate esche tossiche per roditori, salvo nei casi di trattamento di un'infestazione in corso.	
4.13.5	I dispositivi elettrici per insetti volanti e/o trappole a feromoni devono essere adeguatamente collocati ed essere funzionanti. Qualora esista il pericolo che gli insetti espulsi dai dispositive elettrici possano contaminare i prodotti, devono essere utilizzati sistemi e strumenti alternativi.	
4.13.6	In caso d'infestazione o presenza d'insetti, è necessario adottare azioni immediate per eliminare il pericolo. Qualsiasi prodotto potenzialmente infestato deve essere trattato come prodotto non conforme.	
4.13.7	Devono essere conservate le registrazioni delle ispezioni, degli interventi contro le infestazioni, delle raccomandazioni igieniche e le azioni adottate. L'azienda ha la responsabilità di garantire che ogni raccomandazione della società esterna o degli esperti interni sia attuata in tempi appropriati.	
4.13.8	Deve essere eseguita un'indagine approfondita e documentata relativa al controllo delle infestazioni, adottando una frequenza calcolata in base al rischio, di solito trimestrale. L'indagine deve essere eseguita da un esperto nel controllo delle infestazioni, il quale procederà a una	

Strumento di Autovalutazione BRC Standard Globale

	valutazione delle misure di controllo intraprese dall'azienda. Il period dell'indagine deve essere tale da consentire l'ingresso agli impianti ai fini dell'ispezione, laddove sussista il rischio d'infestazione dei prodotti stoccati.	
4.13.9	I risultati delle ispezioni devono essere valutati e analizzati periodicamente in modo da individuare le tendenze; in particolare: • in caso d'infestazione • annualmente. Dovrà inoltre essere condotta un'analisi dei risultati provenienti dal monitoraggio delle trappole, per identificare le aree interessate dal problema. L'analisi deve essere utilizzata come base per il miglioramento delle procedure di controllo delle infestazioni.	
Commenti		
4.14	**Strutture di stoccaggio**	
Dichiarazione di intenti	Tutte le strutture utilizzate per lo stoccaggio di ingredienti, semilavorati e prodotti finiti devono essere idonee per l'uso.	
4.14.1	Sulla base della valutazione del rischio devono essere adottate procedure documentate per garantire la sicurezza e la qualità dei prodotti durante lo stoccaggio; queste procedure devono essere comprese e conseguentemente implementate dal personale interessato. Queste procedure possono includere i seguenti aspetti: • gestione del trasferimento di prodotti refrigerati o surgelati in aree a temperature controllata • separazione dei prodotti, laddove necessario per evitare la contaminazione (fisica, microbiologica o allergenica) o l'assorbimento di agenti inquinanti • stoccaggio dei materiali sollevati dal pavimento e lontano dalle pareti • regole di manipolazione e sovrapposizione indirizzate ad evitare il danneggiamento dei prodotti.	
4.14.2	Qualora fosse necessario un controllo della temperatura, il locale di stoccaggio deve essere in grado di mantenere la temperatura dei prodotti entro i limiti previsti e garantire che le temperature specificate siano sempre mantenute. Appositi strumenti per la registrazione della temperatura, con allarmi incorporati, devono essere collocati in ciascun	

Strumento di Autovalutazione BRC Standard Globale

	ambiente di stoccaggio **oppure** deve essere adottato un sistema di registrazione manuale delle temperature, tipicamente ogni quattro ore o con una frequenza che consenta di intervenire prima che la temperatura dei prodotti superi i limiti prestabiliti per garantire sicurezza, legalità o qualità degli stessi.	
4.14.3	Dove è previsto lo stoccaggio in atmosfera controllata, le condizioni di stoccaggio devono essere specificate ed efficacemente controllate. Le registrazioni riguardanti le condizioni di stoccaggio devono essere conservate.	
4.14.4	Qualora fosse necessario lo stoccaggio esterno, i prodotti devono essere protetti da contaminazione e deterioramento.	
4.14.5	Appositi documenti di ricevimento e/o identificazione dei prodotti devono facilitare la corretta rotazione di stoccaggio delle materie prime, prodotti intermedi e prodotti finiti e devono garantire che i materiali siano utilizzati secondo un corretto ordine cronologico, stabilito in base alla data di produzione ed entro il periodo di conservazione (shelf life).	
Commenti		
4.15	**Spedizione e trasporto**	
Dichiarazione di intenti	Devono essere adottate procedure che garantiscano che la gestione della spedizione, dei veicoli e dei containers usati durante il trasporto dei prodotti al di fuori dello stabilimento non comporti alcun rischio per la sicurezza o la qualità dei prodotti.	
4.15.1	Devono essere sviluppate e implementate procedure documentate che garantiscano la sicurezza e la qualità dei prodotti durante le operazioni di carico e di trasporto. Gli aspetti considerati possono essere i seguenti: • controllo della temperatura delle aree di carico • uso di aree al coperto per il carico e lo scarico dei veicoli • procedure di carico dei pallets per evitare che si spostino durante il trasporto • ispezione dei carichi prima della spedizione.	
4.15.2	Deve essere garantita la tracciabilità durante il trasporto. Deve essere esibita una chiara documentazione riguardante la spedizione e	

Strumento di Autovalutazione BRC Standard Globale

	ricevimento di merci e materiali, per attestare che durante il trasferimento siano stati completati adeguati controlli.	
4.15.3	I veicoli o containers usati per la spedizione dei prodotti devono essere ispezionati prima delle operazioni di carico in modo da garantirne l'idoneità. Bisogna verificare che essi siano: • in adeguate condizioni igieniche • privi di odori forti che potrebbero contaminare i prodotti • tenuti in condizioni soddisfacenti, per evitare il danneggiamento dei prodotti durante il trasporto • adeguatamente forniti di strumenti che garantiscano il mantenimento dei requisiti di temperatura. Tutte le registrazioni riguardanti le ispezioni devono essere conservate.	
4.15.4	Qualora fosse necessario un controllo della temperatura, il mezzo di trasporto deve essere in grado di mantenere la temperatura dei prodotti entro i limiti previsti, in condizioni di minimo e massimo carico. Devono essere impiegati strumenti in grado di registrare i dati delle temperature, i quali possono inoltre, essere utilizzati per confermare le condizioni di tempo/temperatura, **oppure** un sistema in grado di verificare e registrare con una frequenza predeterminata il corretto funzionamento degli impianti di refrigerazione; tutte le registrazioni devono conservate.	
4.15.5	Devono essere adottati sistemi di manutenzione e procedure documentate per le operazioni di pulizia, per qualsiasi veicolo o attrezzatura utilizzata in operazioni di carico/scarico (per esempio tubazioni di collegamento con i silos). Le misure adottate devono essere adeguatamente registrate.	
4.15.6	L'azienda deve adottare procedure documentate per il trasporto dei prodotti, comprendenti: • eventuali restrizioni riguardanti l'utilizzo di carichi misti • requisiti per la sicurezza dei prodotti durante il trasporto, soprattutto quando i veicoli sono fermi e non custoditi • chiare istruzioni da seguire in caso di rottura, incidente o guasto dei sistemi di refrigerazione. Tali procedure garantiscono che la sicurezza dei prodotti sia efficacemente valutata e documentata.	
4.15.7	Qualora l'azienda si serva di appaltatori esterni, tutti i requisiti specificati in questa sezione devono essere chiaramente definiti nel contratto e verificati, oppure la società appaltatrice deve essere in possesso di una certificazione a fronte dello Standard Globale per lo	

Strumento di Autovalutazione BRC Standard Globale

	Stoccaggio e la Distribuzione o di un altro standard riconosciuto a livello internazionale.	
Commenti		

5. Controllo del prodotto		
5.1	**Progettazione/sviluppo del prodotto**	
Dichiarazione di intenti	Per i nuovi prodotti o processi e per ogni modifica apportata ai prodotti o ai processi di lavorazione e confezionamento devono essere adottate procedure di progettazione e sviluppo, al fine di garantire che i prodotti siano sicuri e a norma di legge.	
5.1.1	L'azienda deve fornire precise line guida, applicabili allo sviluppo di un nuovo prodotto, per controllare l'introduzione di pericoli che sarebbero inaccettabili per l'azienda ed I clienti (per esempio introduzione di allergeni, materiali di confezionamento in vetro o rischi microbiologici).	
5.1.2	Tutti i nuovi prodotti e le modifiche apportate alla formula, al materiale di confezionamento o ai metodi di produzione devono essere formalmente approvate dal responsabile del gruppo HACCP o da un membro autorizzato. In questo modo è garantito che i pericoli siano stati valutati, adeguati controlli identificati ed implementati attraverso il sistema HACCP. L'approvazione deve essere eseguita prima che i prodotti siano introdotti nello stabilimento.	
5.1.3	Qualora necessario, devono essere eseguite prove industriali allo scopo di validare che la formula del prodotto ed i processi di lavorazione sono in grado di fornire un prodotto sicuro e con le caratteristiche di qualità richieste.	
5.1.4	Le prove di shelf life devono essere eseguite utilizzando protocolli documentati che riproducono le condizioni di stoccaggio e la manipolazione dei prodotti. I risultati devono essere registrati e conservati e devono dimostrare la conformità ai criteri microbiologici, chimici e organolettici. Qualora le prove di shelf life pre-produzione non siano praticabili, per esempio per quanto riguarda alcuni prodotti a lunga conservazione, deve essere prodotta la documentazione scientifica	

Strumento di Autovalutazione BRC Standard Globale

	pertinente che giustifichi l'assegnazione al prodotto di una certa durata.	
5.1.5	Tutti i prodotti devono essere etichettati per soddisfare i requisiti legali previsti nel paese di utilizzo e devono includere le informazioni riguardanti il corretto trattamento, all'esposizione, allo stoccaggio, alla preparazione e all'utilizzo del prodotto all'interno della filiera alimentare o da parte dei consumatori. Deve esserci un processo atto a verificare che l'etichettatura di ingredienti e allergeni sia conforme alla ricetta del prodotto.	
5.1.6	Qualora un prodotto sia progettato per soddisfare le richieste di un gruppo di consumatori (per esempio indicazioni nutrizionali, ridotta quantità di zucchero), l'azienda deve assicurarsi che la formula del prodotto e il processo di produzione siano validate per soddisfare il claim riportato.	
Commenti		
5.2	**Gestione degli allergeni**	
FONDAMENTALI Dichiarazione di intenti	L'azienda deve avere sviluppato un sistema per la gestione degli allergeni in grado di minimizzare il rischio di contaminazione dei prodotti e che soddisfi I requisiti legali in materia di etichettatura.	
5.2.1	L'azienda deve procedere a una valutazione delle materie prime per stabilire la presenza e la probabilità di contaminazione da **allergeni** (vedere glossario). Questo deve includere il riesame delle specifiche delle materie prime e, se richiesto, la raccolta di ulteriori informazioni dai fornitori, per esempio attraverso questionari per valutare lo stato degli allergeni nelle materie prime, degli ingredienti realizzati nello stabilimento del fornitore.	
5.2.2	L'azienda deve identificare ed elencare i materiali contenenti allergeni manipolati presso il sito produttivo. La lista deve includere le materie prime, i coadiuvanti tecnologici, semilavorati e prodotti finiti e qualsiasi altro ingrediente utilizzato in prodotti di nuovo sviluppo.	

Strumento di Autovalutazione BRC Standard Globale

5.2.3	Deve essere condotta una valutazione dei rischi documentata al fine di identificare le vie di contaminazione e stabilire politiche e procedure documentate per la gestione delle materie prime, dei semilavorati e dei prodotti finiti, al fine di evitare casi di contaminazione crociata. Ciò deve includere: • considerazione dello stato fisico del materiale allergenico, per esempio polvere, liquido, particolato • identificazione dei potenziali punti di contaminazione nel processo produttivo • valutazione del rischio di contaminazione degli allergeni ad ogni stadio del processo produttivo • identificazione di adeguati controlli per ridurre o eliminare il rischio di contaminazione crociata.	
5.2.4	Devono essere definite procedure documentate che assicurino l'efficace gestione dei materiali contenenti allergeni in modo da prevenire la contaminazione crociata con prodotti non contenenti allergeni. Queste procedure devono prevedere: • separazione temporale o fisica durante la fase di stoccaggio, trasformazione e confezionamento di materiali contenenti allergeni • utilizzo d'indumenti protettivi appositi o integrativi durante il trattamento dei materiali contenenti allergeni • utilizzo di apposite attrezzature ed utensili per la lavorazione dei prodotti • programmazione della produzione per ridurre i cambi tra prodotti che contengono allergeni e prodotti che non contengono allergeni • sistemi per ridurre la circolazione di polvere aerodispersa contenente materiale allergenico • trattamento dei rifiuti e controllo delle fuoriuscite • restrizioni sui cibi portati nello stabilimento dai dipendenti, dai visitatori, dagli appaltatori e dai servizi di mensa.	
5.2.5	Qualora fossero effettuate operazioni di rilavorazione, devono essere implementate procedure atte ad assicurare che il prodotto rilavorato che contiene allergeni non sia utilizzato nel prodotto che non contiene allergeni.	
5.2.6	Qualora il processo di produzione sia tale da non riuscire a prevenire la contaminazione crociata da allergeni, deve essere applicata una specifica indicazione sull'etichetta. Per questa procedura devono essere osservate le linee guida o i codici di buona prassi nazionali.	
5.2.7	Qualora si faccia riferimento ad affermazioni specifiche relative all'idoneità di un prodotto per persone allergiche o con intolleranze	

Strumento di Autovalutazione BRC Standard Globale

	alimentari, l'azienda deve assicurarsi che il processo di produzione sia pienamente validato per soddisfare il claim riportato. Tutto ciò deve essere adeguatamente documentato.	
5.2.8	Le procedure di pulizia dell'ambiente di lavoro e degli impianti devono essere progettate in modo da rimuovere o ridurre a livelli accettabili le potenziali contaminazioni crociate da allergeni. I metodi di pulizia devono essere validati per garantirne efficacia. Le procedure devono essere verificate regolarmente. L'attrezzatura di pulizia utilizzata con i materiali contenenti allergeni deve essere chiaramente identificata come specifica per l'uso con il singolo allergene, oppure pulita con cura dopo l'uso.	
5.2.9	Tutto il personale coinvolto, inclusi i manutentori, dipendenti a termine e appaltatori, deve aver partecipato a un corso di formazione generale sugli allergeni e sulle procedure di gestione degli allergeni adottate in azienda.	
5.2.10	Deve essere implementato un efficace sistema di controlli a inizio produzione, durante I passaggi successivi ed in corrispondenza di variazioni nel numero di lotti, per garantire che le etichette applicate corrispondano ai prodotti confezionati. I controlli devono essere documentati.	
Commenti		
5.3	**Origine, attestazione dei materiali tracciati ("identity preserved")**	
Dichiarazione di intenti	Devono essere attuati sistemi di tracciabilità, identificazione e separazione di materie prime, prodotti intermedi e prodotti finiti in modo da garantire che tutte le informazioni riguardanti origine o la attestazione del prodotto possano essere giustificate.	
5.3.1	Qualora sulle unità di vendita si debbano indicare dichiarazioni riguardanti a origine, caratteristica di attestazione "identity preserved" (vedere glossario) delle materie prime utilizzate, deve essere verificato lo stato di ogni lotto di materia prima e le registrazioni conservate.	
5.3.2	Qualora si faccia riferimento dichiarazioni relative ad origine, caratteristica, attestazione "identity preserved" di un prodotto o un	

Strumento di Autovalutazione BRC Standard Globale

		ingrediente, l'azienda deve conservare le registrazioni riguardanti l'acquisto, garantire la tracciabilità delle materie prime utilizzate e conservare le registrazioni riguardanti il materiale di confezionamento. L'azienda deve eseguire una verifica adeguatamente documentata tramite bilancio di massa, almeno ogni sei mesi e con una frequenza tale da soddisfare i requisiti dello schema di riferimento.	
5.3.3		Il flusso di produzione riguardante prodotto, con indicazioni dichiarate, deve essere adeguatamente documentato e devono essere identificate le aree di potenziale contaminazione o di perdita d'identità. Devono essere stabiliti controlli adeguati per verificare l'integrità delle dichiarazioni riguardanti i prodotti.	
Commenti			
5.4		**Materiali di confezionamento**	
Dichiarazione di intenti		Il materiale di confezionamento deve essere adeguato all'uso richiesto e lo stoccaggio deve avvenire in condizioni tali da ridurre i fenomeni di contaminazione e deterioramento.	
5.4.1		Quando si acquista o si definisce una specifica per il materiale di confezionamento destinato a contatto con gli alimenti, i fornitori devono essere informati sulle caratteristiche degli alimenti (per esempio alto contenuto di grassi, pH o condizioni specifiche di utilizzo, come la cottura a microonde) che potrebbero condizionare l'idoneità del materiale di confezionamento. Devono essere disponibili certificati di conformità o altre evidenze attestanti che il materiale di confezionamento è conforme alla legislazione sulla sicurezza alimentare ed è idoneo all'utilizzo previsto.	
5.4.2		Se necessario, il materiale di confezionamento deve essere stoccato separatamente da materie prime e prodotti finiti. Gli eventuali materiali di confezionamento utilizzati solo parzialmente devono essere adeguatamente protetti da fenomeni di contaminazione e chiaramente identificati prima di essere riposti nell'area di stoccaggio appropriata. I materiali di confezionamento obsoleti devono essere stoccati in un'area distinta e devono essere predisposti adeguati sistemi di controllo per prevenirne l'utilizzo accidentale.	

Strumento di Autovalutazione BRC Standard Globale

5.4.3	Le pellicole acquistate dall'azienda, utilizzate in produzione e destinate al contatto con I prodotti (o con materie prime/prodotti in lavorazione) devono essere di colore diverso e resistente all'usura, onde evitare contaminazioni accidentali.	
Commenti		
5.5	**Ispezione del prodotto ed analisi di laboratorio**	
Dichiarazione di intenti	L'azienda deve eseguire autonomamente o affidare all'esterno ispezioni e analisi che sono critiche per confermare la sicurezza, la legalità e qualità dei prodotti utilizzando adeguate procedure, strutture e metodi.	
5.5.1	**Controllo ed analisi del prodotto**	
5.5.1.1	Deve essere definita una programmazione delle analisi che includa prodotti, ambienti di produzione e che, in accordo all'analisi del rischio, può includere test microbiologici, chimici, fisici e organolettici. I metodi, la frequenza e i limiti specificati devono essere adeguatamente documentati.	
5.5.1.2	I risultati delle ispezioni e delle analisi devono essere registrati e riesaminati periodicamente per identificare tendenze. Opportune azioni devono essere prontamente implementate per indirizzare eventuali risultati insoddisfacenti o qualora le tendenze indichino risultati insoddisfacenti.	
5.5.1.3	L'azienda deve garantire che ci sia un sistema di valutazione continua della shelf life. Esso deve essere basato sulla valutazione del rischio e deve includere sia analisi microbiologiche sia sensoriali, così come le pertinenti analisi chimiche come pH e aw. Le registrazioni e i risultati dell'analisi sulla shelf life devono validare i tempi di conservazione indicati sui prodotti.	
Commenti		
5.5.2	**Analisi di laboratorio**	

Strumento di Autovalutazione BRC Standard Globale

5.5.2.1	Le analisi per la ricerca dei patogeni devono essere subappaltate a un laboratorio esterno oppure, se condotte internamente Il laboratorio deve essere completamente segregato dai luoghi di produzione e devono essere previste procedure operative atte a prevenire qualsiasi rischio di contaminazione dei prodotti.	
5.5.2.2	Qualora all'interno dello stabilimento vi fossero laboratori per l'esecuzione di analisi di routine, essi devono essere collocati, progettati e gestiti in modo tale da eliminare potenziali rischi per la sicurezza dei prodotti. I controlli devono essere documentati, implementati tenendo conto dei seguenti aspetti: • progettazione e funzionamento dei sistemi di drenaggio e ventilazione • accesso e sicurezza della struttura • spostamenti del personale di laboratorio • regole sull'uso di indumenti protettivi • modalità per ottenere campioni dei prodotti • smaltimento dei rifiuti di laboratorio.	
5.5.2.3	Qualora l'azienda esegua autonomamente o in subappalto analisi che sono critiche per la sicurezza e legalità dei prodotti, il laboratorio o l'azienda subappaltatrice deve essere accreditato, oppure deve operare in accordo ai requisiti e principi della norma ISO 17025. Giustificazioni documentate devono essere disponibili qualora non siano utilizzati metodi accreditati.	
5.5.2.4	Per tutte le analisi diverse da quelli di sicurezza e legalità specificate al punto 5.5.2.3 devono essere adottate tutte le procedure necessarie per garantire l'affidabilità dei risultati di laboratorio. Queste includono: • utilizzo di metodi di laboratorio riconosciuti, se disponibili • procedure analitiche documentate • La garanzia che il personale sia adeguatamente qualificato e/o formato e competente per eseguire le analisi richieste • utilizzo di un sistema di verifica dell'accuratezza dei risultati delle analisi, come ad esempio ring test o analisi della competenza • utilizzo di attrezzature adeguatamente tarate e mantenute.	
Commenti		
5.6	**Rilascio del prodotto**	

Strumento di Autovalutazione BRC Standard Globale

Dichiarazione di intenti	L'azienda deve assicurarsi che il prodotto finito non sia rilasciato fino al completamento delle procedure previste.	
5.6.1	Nel caso in cui i prodotti richiedono un rilascio positivo devono essere adottate procedure atte a garantire che il prodotto non sia rilasciato fino a che tutti i criteri di rilascio siano stati soddisfatti ed il rilascio stesso autorizzato.	
Commenti		

6. Controllo del processo		
6.1	**Controllo delle operazioni**	
FONDAMENTALI Dichiarazione di intenti	L'azienda deve operare in accordo a procedure documentate e/o istruzioni operative atte a garantire una costante produzione di alimenti sicuri, a norma di legge, nel rispetto alle caratteristiche qualitative desiderate ed in piena conformità al piano di sicurezza alimentare HACCP.	
6.1.1	Al fine di garantire sicurezza, legalità e qualità dei prodotti, devono essere disponibili documentate procedure e istruzioni operative relative ai processi principali interessati alla realizzazione del prodotto. Le procedure e/o istruzioni devono includere: • ricette – compresa l'identificazione di allergeni • istruzioni per la preparazione, velocità, tempo • indicazioni sulle impostazioni degli impianti di produzione • temperature e tempi di cottura • temperature e tempi di raffreddamento • istruzioni sull'etichettatura • codici e indicazione del periodo di conservazione (shelf life) • qualsiasi ulteriore punto critico di controllo identificato nel piano HACCP.	
6.1.2	Il monitoraggio del processo, come la temperatura, il tempo, la pressione e le proprietà chimiche, deve essere implementato, adeguatamente controllato e registrato, al fine di garantire che il prodotto sia conforme alle specifiche di processo richieste.	

Strumento di Autovalutazione BRC Standard Globale

6.1.3	Nei casi in cui i parametri di processo sono controllati tramite sistemi di monitoraggio in linea, questi devono essere collegati a sistemi di allarme, periodicamente verificati.	
6.1.4	Qualora si verificasse una modifica alle condizioni di processo relativamente ad impianti critici per la sicurezza o qualità dei prodotti, le caratteristiche del processo devono essere validate con una frequenza in base al rischio ed alle caratteristiche di funzionamento degli impianti stessi (per esempio distribuzione del calore nelle autoclavi, nei forni, distribuzione della temperatura nei surgelatori e nelle celle frigorifere).	
6.1.5	In caso di guasto delle attrezzature o nel caso di deviazioni rispetto alle specifiche, devono essere adottate tutte le misure necessarie per stabilire lo stato dei prodotti riguardo ai requisiti di sicurezza e qualità al fine di definire le azioni da intraprendere.	
6.1.6	Devono essere effettuati controlli documentati sulla linea di produzione prima dell'avvio della produzione e in fase di cambio prodotto. Tali controlli devono garantire che le line siano state accuratamente pulite e siano pronte per la produzione. In corrispondenza del cambio prodotto, devono essere eseguiti controlli documentati per verificare che tutti I prodotti e materiali di confezionamento utilizzati nella lavorazione precedente siano stati rimossi dalla linea di produzione prima di passare a quella successiva.	
6.1.7	Devono essere adottate procedure documentate per garantire che i prodotti siano stati confezionati nei materiali di confezionamento appropriati ed etichettati correttamente. Tali procedure prevedono controlli nella prima fase, durante il confezionamento, in seguito alla sostituzione ed in caso di cambiamento di lotti del materiale di confezionamento, al fine di garantire che siano usati correttamente i materiali. Le procedure devono inoltre includere verifiche di codici o altre indicazioni stampate sulla confezione in fase di confezionamento.	
Commenti		
6.2	**Quantità – controllo del peso, del volume e del numero**	
Dichiarazione di intenti	L'azienda deve adottare un sistema di controllo della quantità che sia conforme ai requisiti legali previsti nel paese dove il prodotto viene venduto, ad ogni altro codice riconosciuto dall'industria di settore o	

Strumento di Autovalutazione BRC Standard Globale

	requisiti specifici dei clienti.	
6.2.1	La frequenza e la metodologia dei controlli di quantità devono soddisfare i requisiti della relativa legislazione che disciplina la verifica della quantità e le registrazioni dei controlli devono essere conservate.	
6.2.2	Qualora la quantità del prodotto non sia disciplinata da requisiti legislativi (per esempio prodotti sfusi), il prodotto deve essere conforme alle richieste del cliente e le registrazioni dei controlli devono essere conservate.	
Commenti		
6.3	**Taratura, controllo dei dispositivi di misurazione e monitoraggio**	
Dichiarazione di intenti	L'azienda deve essere in grado di dimostrare che gli strumenti di misurazione e monitoraggio siano sufficientemente accurati e affidabili per fornire confidenza nel risultato della misurazione.	
6.3.1	L'azienda deve identificare e controllare gli strumenti utilizzati per il monitoraggio dei Punti di Controllo Critico (CCP). Questo deve includere come minimo: • una lista documentata degli strumenti con indicazione della relativa posizione • un codice d'identificazione e una data di scadenza della taratura • un sistema che impedisca la regolazione da parte di personale non autorizzato • protezione da danni, deterioramento o uso improprio.	
6.3.2	Gli strumenti di misurazione identificati, comprese le nuove attrezzature, devono essere controllati e, dove necessario, regolati: • ad una frequenza predeterminata in base alla valutazione del rischio • applicando un metodo definito, riconducibile a uno standard nazionale o internazionale riconosciuto, ove questo sia possibile. I risultati devono essere documentati. Le attrezzature devono essere leggibili e sufficientemente accurate per le misurazioni previste.	
6.3.3	Gli strumenti di misurazione devono essere tarati secondo uno standard	

Strumento di Autovalutazione BRC Standard Globale

	nazionale o internazionale riconosciuto, avendo cura di conservare le registrazioni.	
6.3.4	Devono essere presenti procedure per registrare le azioni intraprese qualora si rilevi che gli strumenti di misurazione e controllo non operano entro i limiti specificati. Qualora gli aspetti di legalità o sicurezza dei prodotti riguardino strumenti rivelatisi inaccurati, è necessario adottare tutte le misure per garantire che non siano messi in vendita prodotti a rischio.	
Commenti		

7. Formazione		
7.1	**Aree manipolazione materie prime, preparazione, trasformazione, confezionamento e stoccaggio**	
FONDAMENTALI Dichiarazione di intenti	L'azienda deve garantire che il personale che svolge mansioni che influenzano la sicurezza, legalità e qualità dei prodotti sia dimostrabilmente competente nell'eseguire le attività, tramite la formazione, l'esperienza lavorativa o la qualifica.	
7.1.1	Tutto il personale interessato, incluso il personale temporaneo ed appaltatori, deve essere adeguatamente formato prima di poter iniziare a lavorare, e adeguatamente supervisionato durante il periodo lavorativo.	
7.1.2	Per il personale addetto a mansioni riguardanti i punti critici di controllo, devono essere previsti adeguati programmi di formazione e un sistema efficace di valutazione delle competenze acquisite.	
7.1.3	L' azienda deve mettere in atto programmi documentati, che coprano le esigenze formative del personale interessato. Questi programmi devono includere come minimo: • identificazione delle competenze necessarie per ruoli specifici • programmi di formazione o altre iniziative specifiche per garantire che il personale acquisisca le competenze necessarie	

Strumento di Autovalutazione BRC Standard Globale

	• valutazione dell'efficacia dei programmi di formazione • considerazioni in merito a corsi di formazione nella lingua dei discenti.	
7.1.4	Devono essere disponibili registrazioni riguardanti i corsi di formazione. Queste devono includere come minimo: • il nome del partecipante e la conferma della presenza • la data e la durata del corso di formazione • il titolo e i contenuti del corso, se opportuno • il docente del corso di formazione. Qualora il corso di formazione sia eseguito da società esterne che lavorano per conto dell'organizzazione, devono essere disponibili le relative registrazioni.	
7.1.5	L'azienda deve riesaminare periodicamente le competenze del personale. Se necessario, deve erogare adeguata formazione. Possono essere previsti corsi di formazione, corsi di aggiornamento, attività di addestramento, affiancamento o esperienza sul campo.	
Commenti		
7.2	**Igiene personale** **Aree manipolazione materie prime, preparazione, trasformazione, confezionamento e stoccaggio**	
Dichiarazione di intenti	Gli standards igienici aziendali devono essere adeguati ai prodotti realizzati, documentati e adottati da tutto il personale, inclusi lavoratori interinali, appaltatori e visitatori.	
7.2.1	I requisiti per l'igiene personale devono essere documentati e comunicati a tutto il personale. Questo deve includere come minimo i seguenti requisiti: • Non indossare orologi. • Non indossare gioielli, fatta eccezione per fedi o braccialetti nuziali. • Non indossare anelli o piercing in parti del corpo esposte, come orecchie, naso, lingua e sopracciglia. • Tenere le unghie corte, pulite e senza smalto. non è consentito l'uso di unghie finte. • Non utilizzare quantità eccessive di profumo o dopobarba. L'osservanza dei requisiti deve essere controllata regolarmente.	

Strumento di Autovalutazione BRC Standard Globale

7.2.2	La pulizia delle mani deve essere eseguita all'ingresso delle aree di produzione e con una frequenza appropriata con l'obiettivo di ridurre il rischio di contaminazione dei prodotti.	
7.2.3	Ogni taglio o escoriazione sulla pelle esposta deve essere coperta con un cerotto di un colore appropriato diverso dal colore del prodotto (preferibilmente blu) e contenente una striscia metallica rilevabile. Questi cerotti devono essere distribuiti dall'azienda e monitorati. Se necessario, in aggiunta al cerotto deve essere indossato un guanto.	
7.2.4	Se si utilizza un dispositivo di rilevamento metalli, un campione di cerotti proveniente da ogni lotto deve essere testato tramite detto dispositivo, avendo cura di conservare la relative documentazione registrazione.	
7.2.5	Devono essere attuate tutte le procedure e istruzioni scritte destinate al personale per controllare l'utilizzo e lo stoccaggio di medicinali personali, in modo da ridurre il rischio di contaminazione dei prodotti.	
Commenti		
7.3	**Controlli medici**	
Dichiarazione di intenti	L'azienda deve adottare procedure per garantire che dipendenti, personale interinale, appaltatori o visitatori non siano fonte di trasmissione di malattie alimentari ai prodotti.	
7.3.1	L'azienda deve adottare una procedura che consenta ai dipendenti, incluso il personale temporaneo, di notificare qualsiasi infezione, malattia o condizione sanitaria di cui potrebbero soffrire o essere stati a contatto.	
7.3.2	Qualora fossero identificati rischi per la sicurezza dei prodotti, prima di entrare nelle aree di preparazione, lavorazione, confezionamento e stoccaggio, i visitatori e gli appaltatori devono compilare un questionario sanitario o altrimenti confermare che non sono affetti da nessun disturbo tale da mettere a rischio la sicurezza dei prodotti.	
7.3.3	Devono essere previste procedure documentate per i dipendenti, gli appaltatori e i visitatori, sulle azioni da intraprendere nei casi d'infezione	

Strumento di Autovalutazione BRC Standard Globale

	o contatto con una malattia infettiva. Se necessario, deve essere ricercata una consulenza medica esperta.	
Commenti		
7.4	**Indumenti protettivi** **Dipendenti o visitatori delle aree di produzione**	
Dichiarazione di intenti	Dipendenti, appaltatori o visitatori che lavorano nelle aree di produzione o vogliano accedervi devono indossare indumenti protettivi adeguati forniti dall'azienda.	
7.4.1	L'azienda deve documentare e comunicare a tutti i dipendenti, appaltatori o visitatori, le regole sull'utilizzo d'indumenti protettivi in specificate aree di lavoro (per esempio aree ad **alta attenzione** o a basso rischio). Queste devono includere anche le prassi riguardanti l'utilizzo d'indumenti protettivi al di fuori delle aree di produzione (per esempio togliersi gli indumenti prima di utilizzare i servizi igienici, la mensa e le aree per fumatori).	
7.4.2	Gli indumenti protettivi devono: • essere forniti in numero sufficiente per il numero di dipendenti • essere disegnati per prevenire la contaminazione dei prodotti (non devono avere tasche esterne sopra la vita o bottoni) • coprire interamente la capigliatura per prevenire la contaminazione dei prodotti • comprendere mascherine per baffi e barba laddove necessario per prevenire la contaminazione dei prodotti.	
7.4.3	Il lavaggio degli indumenti protettivi deve essere eseguito da una lavanderia esterna approvata o da una lavanderia interna, adottando definiti e verificati criteri per validare l'efficacia del processo di lavaggio. Il lavaggio degli abiti da lavoro da parte dei dipendenti stessi è concesso solo eccezionalmente e deve essere ritenuto accettabile qualora gli indumenti protettivi servano a proteggere i dipendenti dai prodotti maneggiati e gli indumenti in questione sono indossati solo in aree delimitate o a basso rischio.	
7.4.4	Se gli indumenti per le **aree alta attenzione o ad alto rischio** sono forniti da una lavanderia esterna, quest'ultima deve essere verificata direttamente dall'azienda o da terzi, oppure deve avere una certificazione adeguata. La lavanderia deve operare in accordo a procedure che assicurino:	

Strumento di Autovalutazione BRC Standard Globale

	• la pulizia efficace degli indumenti protettivi • che gli abiti siano adeguatamente sterilizzati al termine dei processi di lavaggio e asciugatura • un' adeguata separazione tra gli abiti sporchi e quelli puliti • che gli abiti puliti siano protetti da contaminazioni fino alla consegna in sede, per esempio utilizzando protezioni o sacchetti.	
7.4.5	Se sono utilizzati guanti, questi devono essere sostituiti regolarmente. Se necessario, I guanti devono essere adatti al contatto con gli alimenti, monouso, di un colore distintivo (se possibile blu), intatti, e non rilasciare fibre.	
7.4.6	Alla presenza d' indumenti protettivi non adatti per il lavaggio (come protezioni metalliche, guanti e grembiuli), questi devono essere periodicamente puliti e igienizzati secondo il rischio.	
Commenti		